中国輕工业

10

1960 ZHONGGUO QINGGONGYE

中国輕工业

ZHONGGUO
QINGGONGYE

1960年 第10期

目 录

增产海鹽的途徑和方法 ……楊言德（3）

苦战一百天 实現裝鹽、运鹽、堆坨、卸鹽龙網化 ……中共駿子窩化工厂委員会（6）

大搞漿碱氯 提高文化用紙質量……天津市造紙紙制品工業公司（8）

千方百計搞燒碱 开源节流窍門多……尤鍾驥（11）

綜合利用山区廢料 川西林区大搞紙漿和纖維板 ……（12）

为增产更多价廉物美的服装而奋斗 ……（13）

服裝行業先进剪裁法几个主要經驗介紹……（15）

如何充分利用野生果实……朱 梅（17）

积極發展奶区 挖掘奶源潛力 ……溫州乳品厂（18）

双革促进队促进了技术革新 ……王 鍇（20）

友誼糖厂大抓經驗配套 推动技术革新运动 ……王兴权（22）

大量利用猪皮制革 积極提高美化技术 ……輕工業部輕工業局皮革处（23）

猪皮制革的标兵——大連皮革厂 ……（25）

連續大跃进 增产不增人……上海金星金笔厂（26）

人民公社必須大办工业

香坊人民公社是怎样办工業的 ……哈尔濱市第三工業局（28）

坚持不断革命 从手工操作走向遙控生产 ……中共哈尔濱市道外人民公社金城五金厂支部（30）

企業管理基础知識講話

第九講 原材料供应和倉庫保管 ……（31）

报刊評論摘要 輕工業怎樣支援农業 ……（33）

答讀者

自然通風土煤气爐可能發生那些故障？怎样处理？ ……（34）

怎样防止煤气中毒和爆炸事故。

土煤气發生爐的两种安全裝置……潘 公（35）



增产海鹽的途徑和方法

楊　言　德

实現海鹽生产高速度發展的途徑，一是扩建、新建鹽場，特別是大搞小土鞏，增加新的生产能力；二是挖掘現有鹽場的潛力，提高單位面积产量。就目前情况来看，后者应該是發展生产的主要方向。但是，要达到这个目的，必須坚持政治掛帅，克服右傾保守思想，采取各种技术組織措施，提高單位面积产量和作好充实卤源的工作。

一

有的同志認为：海鹽生产受自然条件影响，能否增产，关鍵在于气象条件。这些同志不了解或者不完全了解自然規律虽不能以人們意志为轉移，但是人們逐步認識並掌握了自然規律以后，就有可能防止或縮小其不利影响。几年来的实踐完全証实了这个論点。如北方鹽場冬季气温很低，不能进行蒸發制滷，但是我們利用了低温鹽滷冰点低的特点，进行結冻制卤，收到了很大效果。又如降雨时，我們利用圈卤、垛卤的办法，縮小承雨面积，就可減少卤水被雨冲淡的損失，雨后很快恢复生产，可以更好地利用有效天时。可見，只要我們树立人定胜天的信念，充分發揮主观能动性，自然因素不利的影响是可以大大減少的。

有的同志認为，海鹽区現有鹽場潛力很大，但由于結構不合理，动力設备少，要想挖出潛力，必需国家大量投資，进行技术改造和增加动力設备，否則是有困难的。这种想法是不正确的；在目前来講，也是不够現实的。实际上，只要我們充分發动羣众，坚决依靠羣众，用自力更生的办法，是可以解决許多問题的。江苏台南場楊在柏小組实行長年修灘，国家並沒花錢，产量却提高了一倍。去年江苏各場改造了一些灘，也是在自力更生的原則下进行的。結果，不仅使灘地逐步規格化，有的灘产量还增加两倍左右。这样的事例很多。当然，这並不是說就不需要国家投資了，在可能的条件下，国家給一些投資仍然是必要的。但在目前情况下，总的說来，应当以自力更生为主，国家投資为輔，这样做，才是既現实而又可能的。

也有的同志認为，提高海鹽單位面积产量是有一定限度的，几年来挖得差不多了。他們的根据是原有的老場設計能力每公頃平均不过50吨，解放前的最高产量也只有30吨左右，現在巳达到80多吨，甚至100吨以上，再要提高，就有困难了。这种說法也是不科学的。現在海鹽区的單位面积产量，虽比过去有很大提高，但潛力仍然很大，几乎在每一个場內，在自然条件相同的情况下，各組單位面积产量却很悬殊。例如，1958年辽宁旅順鹽場孙华喜小組，每公頃产量219吨，較全場总平均多101吨；河北大窩棚鹽場第七小組每公頃产量224吨，較全場总平均多132吨，江苏台北場一工区一小組，每公頃产量118吨，較条件基本相同的其他小組多18～24吨，福建下浯所前哨社第七小队，每公頃产量205吨，較条件相同的第六小队多36吨；这些例子充分說明提高單产的可能性很大。充分發揮主观能动性，大力推广先进經驗，掀起比学赶帮的高潮，不論南方或北方，低产鹽場或高产鹽場，它們的平均單产水平，都有可能在現有基础上提高一大步。

还有一些同志認为，大場有潛力，小場潛力不大；旧式灘有潛力，新式灘潛力不多。这种說法也是不够全面的。例如福建广东等省的許多小鹽場，在相同条件下，組与組、队与队的單产差別很大，只要稍加改造，即可使产量提高。特别是浙江板晒的小鹽場，每板日产量有相差一倍到几倍的。改为"流枝灘"后，据初步計算，可提高單产8倍左右。又如青島东

莹鹽場的一、二工区是新式灘，与旧式灘三、四工区比較，气象条件相同，但每公頃产量反低 20～30 吨。由此可見，新式灘的一、二工区潛力較三、四工区的大。这些事实說明，小鹽場和新式灘也有潛力。总之，必須反掉各色各样的右傾保守思想，才能进一步充分挖掘現有鹽場的潛力。

二

要获得大面积丰产，必須普遍提高單位面积产量。办法是很多的，我們認为主要有如下几个方面：

(1) 充分利用有效天时。几年来，在淡月、雨季生产等方面，已有很大进步，但是，也还有一部分可以用来产鹽的时間未被充分利用起来。以利用有效天时較好的新海連鹽場为例，七年来，平均可以利用的有效天时約为194天，1959 年实际仅利用 154 天，利用率仅达到 79%。假設整个海鹽区能在現有基础上多利用 30～35 天（这是最低的要求，有的地区潛力更大），即可大量增产。如何做到充分利用有效天时呢？最主要的是：第一，提前春晒。近几年来，北方四省海鹽区春初灌池較过去已大大提前，但按可以利用的天时来講，还是不够的。今年，辽宁各場自 2 月中旬开始灌池，2 月末，灌池数仅达到旺季最高灌池数的 9%；河北各鹽場自 1 月上旬开始灌池，2 月末，也只达到旺季最高灌池数的 60%。山东各鹽場自月中旬开始灌池，到 2 月末，仅达到旺季最高灌池数的 42%。江苏鹽場自 2 月上旬开始灌池，到 2 月末已达到旺季最高灌池数的88%。四省中以江苏进度最快。根据气溫条件来看，有的地区还可再提前一些。再按汉沽鹽場今年 2 月份結晶公厘公亩实际产量为 8 公斤計算，即可大量增产。第二，縮短雨后恢复时間。雨后恢复生产愈快，就愈能充分利用有效天时。1959 年江苏各鹽場在这方面做得較好，因此，在下半年中，虽然降水情况与辽宁、河北、山东各海鹽区基本相同，或有过之，但完成計划的比例反較北方三区高 22.94～33.84%。再以稂子窩化工厂夹心子鹽場为例，1959 年該場由雨止日起到恢复雨前灌池数时止，利用的結晶共为 2,427,698 公厘公亩。如果降雨預报准确，雨前保卤及时，雨后飽和卤水足，雨后仅隔一天即恢复雨前灌池数，則可多利用 4,623,798 公厘公亩，多产鹽 32,366 吨，佔 1959 年实产量的 29%。可見潛力極大，目前即使不能全部挖掘出来，但在現有基础上提高有效天时的利用率則是完全可能的，問題在于能否充分發动羣众，提高預报准确率，改进保卤設备和加强雨天工作。

(2) 提高結晶單位面积产量。目前各鹽場結晶公厘公亩产量普遍較低，1959 年北方一般鹽場全年平均仅达到 6 公斤；比較高的是新海連鹽場，达到 7.5 公斤。但按試驗資料，可达到 13.5～15 公斤；山东女姑研究所的試驗为 17 公斤以上。为什么我們实际数字这样低呢？主要是使用老卤結晶池裴卤太淺，加不飽和卤，活碴不徹底，留碴少等技术事故。根据試驗数据，在淺晒方面，2 厘米深的較 4 厘米深的減产 11.5%；在活碴方面，不活碴的較一天活一次的減产 10% 左右；留碴少的影响，与不活碴相类似。老卤中含氯化鈉少，含杂質多，循环使用，不仅影响产量，也影响質量，添卤时使用不飽和的卤水，更会影响結晶速度。只要对这些方面加以改进，並根据气象条件，推广适当長期結晶的經驗，公厘公亩产量再提高 30% 以上，是完全可以办到的。

(3) 扩大結晶面积，提高結晶面积利用率。目前海鹽区結晶面积的利用率，也普遍較低。北方四个海鹽区，結晶面积共約 1,454,740 公亩，但 1959 年旺季最高利用率为 80%，淡季只达到 40%，全年平均为 60% 左右。如果我們能提高 10%，或者多一些，鹽的产量就会相应增加。在客观条件基本相同的場或小組之間，結晶面积利用情况也是不同的。如青島王家庄場九大組共計八副斗，分兩个作業組，在 1959 年8～9月間，一个作業組灌四步池子，而另一个作業組仅灌兩步池子，相差一倍。結晶面积利用率所以低，主要是由于卤源不足，只要我們深入發动羣众，改进制卤操作和灘池結構，增加保卤排淡設备，千方百計充裕卤源，更进一步扩大結晶面积，是完全可能的。



三

要保証海鹽單位面积产量不断提高，就必須制备丰富的卤水作为它的后盾。增加卤源的办法，主要有下列几方面：

(1) 采用破冰排冰与蒸發制卤相結合的原則，改进北方鹽場的冬季制卤方法。把制卤区分成兩个部分：一部分利用冲卤办法，使达到不結冰濃度，进行蒸發制卤；另一部分，装水要深、濃度要低，听其結冰，並使冰的含鹽度低于海水含鹽度。利用机械破冰排水，破后再碎。以辽宁地区为例，如果儲水池全部面积按排出冰層一米厚計算，蒸發池二分之一的面积按排除冰層50厘米厚計算，排出的冰的濃度均按0.3度計算，仅这一部分效果就相当于用2.5度海水制出飽和卤8,886,000立米，几乎等于产200万吨鹽所需的飽和卤量。这是北方鹽場的一个重大技术革命。

(2) 大压蒸發池，提高蒸發，減少滲透損失。鹽灘滲透損失，根据試驗材料：未經压实的老灘，按海水計算，每天約滲透0.818毫米，推算全年滲透損失的卤水总量接近产鹽所需卤水量；由此損失的蒸發量等于产鹽所需蒸發量的40～50%。几年来，各場抓紧了压实蒸發池的工作，效果很好。不仅減少了滲透，而且便于雨中光板淋和雨后排淡。但是压实面既不够广，压实程度也未达到理想的要求。根据試驗数据，如果压得很坚实，每天滲透系数可以減少到0.5毫米，較未压实的老灘可減少滲透損失40%左右，相应的可增产20%左右。因此，我們必須进一步加强压实工作，不仅蒸發池要全部压实，有条件的还应当压儲水池。

(3) 加强保卤排淡工作。一年中各海鹽区降雨量最低为500～600毫米，最高为1,000～2,000毫米。要把这些水份蒸發掉，要消耗較降水量更多的蒸發量。高級卤水被雨水稀釋后，要恢复原来的濃度，更需要比降水量大一倍左右的蒸發量。因此，保卤排淡工作，是海鹽生产最重要工作之一。我們不仅要改进原有保卤排淡設备，並要逐步增加新的保卤排淡設备。在操作上，不仅方法要恰当，行动也要迅速及时，这就可把降雨損失縮小到最低限度。

(4) 充分利用灘內外荒灘杂地，大堵港汊，扩大蒸發面积。灘內現有面积，如果利用得好，可以达到总面积的75～80%以上。但是許多鹽場尚不到70%，剩下的面积，不仅不能用于蒸發，而且增加受雨面积，損失很大。实踐証明，我們只要多利用5%，就可以增加5%的产量。因此，除了充分利用所有滩道进行制卤外，並应把灘內空地，闢为儲水或蒸發面积。南方鹽場更应尽可能堵塞港汊，扩大儲水蒸發面积。各鹽場在这方面应作出規划，按期完成。

(5) 納取高濃度卤水。海水濃度高低与制卤量的多少关系很大。2度卤水濃縮到3度时，需蒸發出39.39%的水量。所以利用2度海水較利用3度海水就等于扩大39.39%的蒸發面积。因此，我們在抓制卤的同时，必須抓海水。不仅要在数量上保証供应，而且要尽可能地納取高濃度海水。此外，还必須大力推广各地行之有效的制卤先进經驗，並認真地貫徹执行七字綱要。同时把正常制卤与突击制卤結合起来，大搞羣众运动，以保証卤源充沛，滿足需要。

四

为了保証做好以上各个方面的工作，达到提高單位面积产量的目的，根本关鍵还在于坚决依靠党的領导，坚持政治掛帅，在党委的領导下，充分發动羣众，不断反对各种右傾保守思想，充分發揮主观能动性。修灘、制卤（特别是破冰排冰制卤）、搶扒、搶运，都是海鹽生产过程中用工多、負荷重的环节，完全依靠手工劳动，是和上述要求不相适应的。因此，必須大搞以四化为中心的技术革新和技术革命运动，用机械化或半机械化的工具来代替手工操作，以提高工作效率，減輕劳动負荷。科学研究工作，必須紧紧跟上去，既要为"四化"服务，又要为生产工艺的改进服务，及时摸清潮汐規律和海水含沙量、含鹽量，並进一步解决蒸發制卤深度、結冻制卤、化冰排淡、冬季結晶、長期結晶、灘地防滲、池底加固等方面的理論数据和操作技术上的問題，把我們的先进經驗提高到科学理論的水平上去。只有这样，海鹽区的單位面积产量才能不断提高，生产潛力才能充分發揮，从而为完成和超額完成1960年生产任务奠定牢固的基础。



实現裝鹽 运鹽 堆坨 卸鹽龙網化

中共鶴子窩化工厂委員会

我厂运輸战綫上的职工們，苦战一百天，到4月28日为止，已实現了裝鹽、运鹽、堆坨、卸鹽龙網化，从而使11个工种的650名搬运工人丢掉扁担，摆脱了笨重的体力劳动，把运輸作業的机械化半机械化程度由年初的35%提高到79.8%，不只节省了144个劳动力，而且使运輸任务实現滿堂紅。

政治掛帅效果大　技术改进开紅花

技术革新和技术革命的羣众运动，在我厂运輸战綫上刚开展，就出現了两种截然不同的看法：一种是向国家伸手，不相信羣众力量；一种是听党的話，政治掛帅，大搞羣众运动，自力更生，自己革命，大搞技术改造，实現增产不增人。今年一月初，在全厂范圍內已形成了技术革新和技术革命高潮的时候，运輸部門少数領导干部，終日忙于洋的規划，結果一事無成。另一方面，运輸車間的广大职工，因陋就簡，自力更生，創造出了許多新机具。机务工段工段長刘新德六天就創造出一台短途运輸木制小机車，节省了20人。青年工人潘文汉等七天造出一台彈簧錘，提高效率一倍，劳动負荷大大減輕。工人們不到半月时間就提出重大的革新建議38件。党組織抓住了这一可喜的苗头，以学習毛澤东思想为綱，組織职工鳴放辯論，开展批評和自我批評，打破了"沒有机床沒有人，机械化得等驴長角"、"要想运輸四化快，国家撥給輸送帶"等保守思想，批判了貪大求洋、关門規划、脫离現实、脫离羣众的作風，职工們的思想覚悟大大提高，干勁也越来越大了。他們廢寢忘餐地鑽技术、鬧革新，吃在車間，住在現場，互相帮助，互相促进，終于在一百天內实現了具有現代化水平的三条运輸巨龙，眞是"要想技术大革命，思想必須紅又紅"。

英雄面前無难事　多面手里有能人

当然，实現这三条龙並不是輕而易举的。运輸車間原来只有八台破爛不堪的小机車，一个小鉄匠爐，三个司机領着几个小徒弟成立一个修理小組，敲敲打打生产些小玩意，要实現龙網化有可能嗎？一無材料，二無技术，可是困难吓不倒用毛澤东思想武裝起来的工人。

为了在五一节前实現运輸三条龙，他們連夜召开答辯会，人人提方案，个个想圖样，攻下了設計关。接着他們就到外地取經模仿自造，先制成一台土車床和一台土洋結合的車床。大伙的勁头越来越大了，在外力支援下，很快就建成一个能够生产210种机器零件的修配制造工段。材料缺乏，他們就發动車間人

員，全力以赴，內挖外找，有很多工人把結婚时的銅盤和家里的銅器都帶来了。結果挖掘出来鋼鉄材料4.697吨、塊石190立米、銅207公斤、木材115立米、鋁1.160公斤。当三条龙工程开工后，鋼材、紅磚不足，被迫停工。运輸工人牺牲睡眠时間，在工会主席的率領下，組成了自行車队，前往18华里以外的雄子窩鎮馱运鋼材；还組織了120多名工人，冒着大雨，从5华里以外的窰場連夜搬运紅磚13,000多塊，保証了施工的需要。技术力量不足，党总支提出塱工当多面手的号召，人們紛紛响应，苦鑽苦学，結果很多人都当了电銲工、車床工、鑄造工，还有的当了技工和設計师。如朝鮮族老机車修理工池久錫和文新德，旣是設計师，又是車床工；旣是木工，又是瓦工；旣是鑄造工，又是电銲工，大家称他們为多面手、万能人。机务工段長刘新德在学習了毛澤东思想后，在技术革命运动中大显身手，苦战六天，制成了一台木制的短途运輸小机車，接着又紧張地投入了夺龙大战。在第二条龙成功的当天，党委接受了他的申請，在火綫上批准他为預备党員。三个小女徒工和一个女統計員，干劲更足，利用業余时間搞苦战，把一台扔了好几年的破机車头改修成为一台新机車头，成了厂級"三八"紅旗手和"三八"英雄組。

一家有事百家帮　共产主义好风尚

运輸車間在开展"双革"运动中，認眞貫徹了自力更生和寻求外援相結合的方針。他們在極其紧張的战斗中，發揚了先人后己，舍己为人的共产主义風格。为各个分散的鹽場支援了劳动力和机車，为当地人民公社和水庫工地支援了牛車、輕軌鉄路，修补各种机器。同时他們在夺龙大战中，也得到了大連化工厂、瓦房店軸承厂和电机厂、新金县鉄工厂、公社、商店等40多个單位的有力支援。眞正形成了一家有事百家帮，使三条龙提前实現，这种共产主义大协作的精神是值得我們学習的。

既工又管成一片　工業宪法开了花

書記掛帅，主任帶头，干部参加劳动，工人参加管理的工業宪法在运輸車間的"双革"运动中开了花。車間里的党、政、工、团領导干部和管理干部脫下工作服，穿上劳动裝，同工人一起同吃、同住、同劳动，鼓舞了工人的干劲，促进了运輸作業的技术改造和企業管理齐躍进。管理干部提出"一天工作半天干，半天劳动搞苦战"的口号。自从干部每天参加半天劳动以后，干部帮助工人想出了不少的办法。如安全員梁殿清同志，在劳动中和張德寬等一起創造一台电动刹車器，保証了行駛安全，四月份不但重伤事故消灭了，就連輕伤事故也絕跡了。統計員潘菊芬同志通过参加劳动，改进了一表代三表的考勤工时定額等劳动出勤率的統計表，工作效率提高3倍，还解决了工段兼职統計員的劳动时間，节省了兩个人。

运輸車間三条龙已經正式投入生产，职工們开起机器来高兴万分，他們为了歌頌三条龙，編了一个順口溜：

运輸职工干劲大，技术改造开紅花，
扔了扁担拋鹽筐，千年重担都放下。
一条巨龙眞正好，海鹽流下自己跑；
二条巨龙更是巧，裝卸灌包成一套；
三条巨龙效率高，电鈕一开鹵塊吊。
运輸实現龙網化，工人乐得哈哈笑；
这些幸福那兒来，全靠党的好領导。

☆大☆搞☆漿☆碱☆氯☆

提高文化用紙質量

天津市造紙紙制品工業公司

天津市造紙工業，为了深入貫徹安东全国造紙工業会議的精神，自四月中旬，大搞羣众运动，掀起了大搞漿碱氯，提高紙張質量的高潮。在党的統一領导下，广大职工以異常迅猛之势，破关鍵，搞付業，大搞綜合利用，目前已有5个厂兴建了土法电解食鹽車間，两个厂土法自制漂粉，4个厂自产燒碱、漂粉和無机纖維，以供应生产白紙的需要。据統計，五月以来，已有第二人民造紙厂、第三人民造紙厂、第五人民造紙厂、光华紙厂、新华紙厂、中达紙厂和广开紙厂等7个單位的12台紙机，所产紙張白度先后均有提高，共生产了單面膠版紙、有光紙、鷄皮紙、薄頁紙等产品2200多吨。五月份，計划生产白紙2500吨，佔全月产量計划的18%，六月份計划生产凸版印刷紙4200吨，佔产量計划的24.7%。

今年以来，天津造紙工業因漂白草漿、燒碱和液氯供应不足，除出口产品外，多数产品都是本色紙；一些原来生产文化用紙的机台，也因原料品种不全，質量不好，改产了較低級的紙張。这种情况，給天津造紙工業的技术革新和技术革命，提出了新的課題，即，如何增产节約漿碱氯，保証优質紙的生产。



天津市光华造紙厂电解食鹽車間正在生产

（本刊記者　黄　天攝）

三月下旬，我們在省市委的直接領导下，具体研究和分析了各厂的生产情况，明确了改进紙張白度的途徑，認为提高紙張質量的关鍵，主要在于

充分發动羣众,解放思想,在于使每个人都了解优質紙的政治經济意义。在此基础上提出了十項措施：1.組織力量,广泛收購白紙边；2.原有化工設备一律恢复使用,扩大生产；3.大搞自制材料,大办衛星厂,自制漿碱氯；4.原料精选，加强洗滌，提高原料質量；5.綜合利用，节約代用，推广鋼渣提碱和無机纖維造紙；6.千方百計节約漿碱氯的消耗，以增产白紙；7.解决液氯容器的供应問題，爭取液氯更多地运津；8.加强技术管理，严格檢驗制度；9.密切协作，互相支援；10.全面發动羣众,通过技术革命,增产燒碱、漂粉和白紙。並立即召开了厂長扩大会議和工程技术人員会議，揭开了大搞漿、碱、氯，提高紙張質量，提高紙張白度的序幕。

四月下旬，安东全国造紙工業会議期間，我們即向全行業提出了"四化翻番，生产翻番，付業翻番，提高白度，自力更生，全面躍进"的口号，使大搞漿碱氯和提高紙張質量的羣众运动，立即像風暴一样地席卷全行業。第二人民造紙厂一馬当先，研究試制成功摻用量达50%，無机纖維生产膠版印刷紙，它的特点是：(1) 本身白度在80°以上，不需加漂；(2) 不需蒸煮打漿，直接摻入抄紙，代替植物纖維原料；(3) 制造过程簡單，来源广闊，取之不尽，用之不竭，为克服原料困难、节約碱氯和生产白紙开辟了多快好省的途徑。光华紙厂職工，奋战三晝夜，采取因陋就簡，因地致宜，就地取材的办法，边研究、边設計、边施工，在五一节前夕，使土法电解食鹽投入生产，並用自己生产的液氯，將2、3号紙机改产了白色有光紙。目前該厂正采取措施，爭取在短期內日产燒碱从100公斤提高到1000公斤，漂液由日产2噸提高到29噸。基本达到自給自足。第五人民造紙厂的職工，为克服燒碱不足的困难，創造性地使用5%食鹽、20%石灰，直接代碱蒸煮破布漿，蒸出紙漿与使用燒碱無異，一天就可节約燒碱1.6噸。广大職工以夺天之巧，移山之志，坚决响应党的号召，提高質量，支援文化革命高潮。

在羣众蓬勃發展的过程中，天津市造紙工業公司采取了以下方法：

第一，全面發动羣众，講清形势，交清底細，迅速行动。四月下旬，先后召开了技术專業会議和全体職工大会，全面發动羣众，号召大家通过技术革命，增产漿碱氯和白紙；同时，加强生产目的性的教育，使每个職工都深刻理解优質紙張的政治經济意义，生产潔白勻淨的文化用紙是造紙業職工責無旁貸的义务，从而鼓舞了广大職工的积極性。新华紙厂和广开紙厂的職工，立即采取了原料精选的办法，充分利用白紙边，將4台紙机改产了白紙。中达紙厂采取增加葯液溫度，改变蒸煮条件以及一段漂白过程中悶漂20分鐘等措施后，不仅使紙張白度达到75°—80°，而且保証了供漿量。为了解决漂粉不足。技术員郭碧天等敢想敢干，利用廢硫酸罐制成反应器，廢色桶做吸收箱，一晝砌成小磚爐，每天可产漂粉300公斤，解决了一台紙机日产二噸白紙的需要。同时，該厂又利用土碱和石灰苛化液体燒碱，每天可产波美度16°液体燒碱24噸。由于各厂職工人人动手，掀起了全力生产白紙的高潮。

第二，自力更生，克服困难，全面开花搞付業，齐攻漿碱氯。針对漿碱氯供应不足这一关鍵，組織了以綜合利用和大搞付業生产为中心的短距离战役，行动口号是全面动員，人人动手，苦战七晝夜，做到厂厂搞电解，厂厂有燒碱，厂厂有漂粉，厂厂出白紙。具体做法是：(1)，加强領导，建立組織，公司由經理掛帅，設付業生产小組，並組成土法电解食鹽技术組，專抓

重点。各厂在党委的統一領导下，設立付業生产專职机構，並确定一位厂長專职負責这项工作，檢查进度，解决問題，限期实現，全面开花，以土为主，要求一日学習，二日准备，三日建成，四日見效；(2) 抓重点，带一般，树标兵，推全面。在羣众运动的高潮中，光华紙厂以三晝夜的时間，使用自己制造的直流發电机，用土法电解食鹽；第二人民造紙厂采用了新技术，制出潔白柔軟的無机纖維。造紙公司立即組織各厂領导、工程技术人員和老工人，举行了巡迴現場会議，当場定项目、定任务，有力地推动了付業生产的全面开展；(3) 全面規划，具体安排，在羣众运动的高潮中，进行全面規划，按厂安排付業生产。凡有蒸煮設备的單位，全面建立土法电解食鹽衛星厂，沒有蒸煮設备的單位，采取土法制漂粉，通过現場会議，选型定型，合理按排。5月份全行業生产無机纖維1600吨，燒碱400吨，液氯1200吨，保証了生产2500吨白紙的需要。

第三，根据企業的不同条件，抓重点机台，首先抓住了小型紙机。这样做的出發点是，(1) 用料較少，改产較易，見效迅速；(2) 为逐步扩大白紙生产，創造条件和經驗。四月来，即有6台小型紙机改产白紙，为五月份扩大生产准备了条件。

第四，千方百計降低漿碱氯的消耗，节約漿碱氯。發动职工千方百計降低消耗的具体措施是：(1) 全面修訂主要原材料的消耗定額，严格控制，保証做到有光紙的單位耗漿量不超过970公斤，凸版紙的單位耗漿量不超过950公斤，5月份节約紙漿300吨。破布漿蒸煮不用碱，全部用石灰，草漿蒸煮用碱量不超过10%，破布漿漂白有效氯不超过5%，葦漿漂白有效氯不超过5.5%；(2) 把降低消耗的指标，做为战役考核的主要內容之一，按日考核，逐日公布；(3) 革新工艺，采用新技术，做到少用碱或不用碱也生产白紙。在紅五月的战役中，第五人民造紙厂的蒸煮工人，針对燒碱和純碱不足的关鍵，根据食鹽在高溫高压条件下可能水解的道理，試驗成功用食鹽和石灰蒸煮破布漿，取得了与燒碱同样的效果，將这种紙漿漂白到75度，仅用有效氯3%；第一人民造紙厂三車間职工，正积極安裝食鹽代碱的循环裝置，第二人民造紙厂等單位，正研究在漂白机使用新技术，提高白度，节約有效氯，全面突破碱氯关。

第五，組織短距离战役，实現紅五月的全面跃进。五月份組織3次战役，貫穿全月的中心是：以四化翻番、付業翻番为手段，实現生产翻番、提高白度为目的。三个战役各有重点，目的是便于發动羣众，集中智慧，突破薄弱环节。第一战役的重点是大搞付業，全面突击漿碱氯，經过五晝夜奋战，11个造紙厂已建起13个土法生产無机纖維、燒碱、漂粉、鹽酸、硫酸、硫酸鋁和电动机等付業衛星厂，相当于大躍进的1958年一年建立衛星厂的总数字，白紙的日产量达到46吨，比四月下旬增長了一倍半。

由于采取了以上方法，調动了一切积極因素，点面結合，全战突击，广大职工以雄偉豪迈的气魄，向技术革命要出了漿碱氯，要出了白紙。这标誌着提高文化用紙是广大职工的迫切願望，这些成績的取得，是党的总路綫和毛澤东思想的胜利。

然而，这仅仅是开始，天津造紙工業职工正乘胜前进，扩大战果，保証在紅五月里，生产更多更好的文化用紙，滿足国家和人民需要。

千方百計搞燒碱　开源节流窍門多

本刊訊：上海造紙工業缺少紙漿，一向依賴外地供应相当数量的木漿、葦漿、蔗渣漿和竹漿来發展生产。近几年来，上海的自制紙漿的产量虽然增長了几倍，並且超过了紙張增長的速度，但由于过去制漿的基础太差，仍然远远不能适应紙張生产發展的需要。为了解决这个矛盾，他們从去年开始，就着重从以下两方面入手：一方面大搞土草漿；一方面大挖自制紙漿的潛力。上海造紙工業制漿設备上的潛力是很大的，但是由于燒碱供应不足，使这些設备效率不能充分發揮。因此，我們决心采取自力更生的办法，千方百計地开源节流，扩大燒碱的来源。

上海是一个綜合性的工業基地，協作条件比較好，可以綜合利用的資源比較多。領导上思想一解放，羣众一發动，各种各样的办法就都出来了。归納起来，主要有下列几方面。

（1）碱性鋼渣提碱。上海在碱性轉爐煉鋼的过程中，一般采取爐外脫硫方法，要加入一定数量的純碱与硫等化合，並随鋼渣排出。这种碱性鋼渣的含碱量平均为10%左右，其中最高的达25～30%。去年初，利华造紙厂就用人力粉碎鋼渣，因陋就簡地煉碱，仅利用旧鉄筒三只便开始生产，去年一年就提出燒碱474吨，今年第一季度又提出203吨。現在，通过技术革新，改善了設备条件，降低了劳动强度，节約了劳动力，每天提煉鋼渣能力已达到日产燒碱6吨。如果將上海市鋼鉄工業的今年全部碱性鋼渣都利用起来，以平均含碱量需要10%計算，就可供应上海造紙工業三个多月的生产。目前由于鋼鉄工業也进行了技术革新，減少了脫硫用的純碱，鋼渣中含碱量有所減少，但是用鋼渣煉碱还是有很大潛力的。

（2）淡碱水。上海印染工業排出来的淡碱水中含碱量达6～8%，在他們不經濃縮就不能再使用。但这个濃度，对于蒸煮紙漿却很适用。因而，上海市已有几个造紙厂与印染厂直接挂鈎，建立了長期的协作关系。去年內，用这种淡碱水蒸煮紙漿，折成燒碱即达741吨；今年第一季度又用了135吨。虽然，作为协作条件，造紙厂要补偿一定比例的燒碱給印染厂，但是，这一措施对双方都是有利的，特别是使充分利用了国家資源。

（3）亞硫酸鈉，上海有几个化工厂的副产品——亞硫酸鈉，过去当廢物处理。經大明造紙厂試用，一般含碱量在50%左右，用以蒸煮草类纖維，質量很好，並且易于漂白。目前上海市所定的亞硫酸鈉已經全部由紙厂使用，並且还从外地搞到了一部分，去年共用2991吨，今年第一季度用了1329吨。

（4）硫化碱下脚，上海有三个造紙厂利用廢木片制漿，但硫化碱供应量不足。上海天山化工厂有硫化碱下脚，含碱量在25%左右，用以蒸煮廢木片，質量良好。今年第一季度共用180吨，代替了部分硫化碱。

（5）土法碱回收。洋法回收設备，需要材料多，投資大，搞起来有困难。最近上海中泥厂每天可回收5吨。中版每天可回收0.2吨，都已經过試生产，据測定，回收率达50%以上。有些造紙厂將紙漿黑液流入池中，用泵注入蒸球內，再加入适当数量的燒碱混合使用，可減少燒碱投入量。

（6）土碱，去年，在輕工業部的領导下，上海組織了十輛卡車到內蒙搶运土碱，去年上海共用內蒙和新疆的土碱5305吨，經苛化后用以制漿。目前还有車輛和專人在內蒙、新疆搶运土碱。

（7）电解食鹽制碱，去年在大中华造紙厂利用上海天原化工厂部分不用的旧式設备，改裝了一个直流發电机，建立成一座电解食鹽車間。每天生产燒碱1.5吨，液氯1.2吨；去年共生产燒碱321吨，漂粉619吨。去年下半年又在利华造紙厂利用鄰厂直流电源新建了一个年产1500吨的电解食鹽車間，目前已經投入生产。

（龙鐘骥）

山溝水輪串成龙　山下烘爐放紅光

綜合利用山区廢料　川西林区大搞紙漿和纖維板

本刊訊　为了积極貫徹中央和四川省委关于大搞木材綜合利用的方針，認真执行中央輕工、林業两部关于大搞林区廢材制漿的指示，四川省輕工、林業两厅选定川西森工局为試点，在該局党委的全面发动下，現在川西林区已掀起了一个大办林区土法制造紙漿和纖維板的群众运动，全体职工随着技术革新和技术革命运动的深入开展，发揮了高度的积極性和創造性，利用山溝水作动力，自制木質水輪机，帶动往复式、圓盤式等几种土磨木机磨制紙漿，所产紙漿中較細的一种已由輕工業厅造紙研究室試制成功凸板紙、新聞紙、包裝紙等品种，并已在成都紙厂試抄四号凸板紙成功；較粗的紙漿用土設备成形預压、热压之后制成纖維板，現在，这个运动正在全面深入地迅速开展中，水輪机已布滿山溝，互相串联，逐漸朝着半自动化的流水作業綫发展，他們的目标是"工組成龙，工段成群，多群成厂"要做到溝溝裝水輪，組組磨紙漿，在普遍发展的基础上，技术上也有很多革新創造，由原来一个水輪帶两个磨木料箱（川西称每箱为一台）发展到4个、8个、16个、24个，以至于"磨漿列車化"，磨石板制造不及則用釘板代替，制纖維板沒有洋热压机，則用鋼板夹具和土烘爐代替，制出的产品基本合乎使用要求。

四川省輕工、林西两厅，为了总結推广川西的先进經驗，已于4月底5月初联合在川西森工局召开了現場会，参加会議的森工和專县林業系統及輕工系統造紙厂的代表們学習了文件并参观現場之后，都一致認为用川西这一套土办法来搞紙漿和纖維板很解决問題，符合于土洋結合，自力更生，就地取材，因地制宜，因陋就簡，先簡后全的精神，是綜合利用林区廢材切实可行的一种好办法。因为这套土法磨木漿的办法有以下几項特点，首先是不用鋼材、不用洋机器、不用电力、不用化工原料、不用碱，只要有水力、有廢材的地方可都以搞，做个水輪只要木工6工，木材約0.5立方米，完全可以自力更生，就地解决。其次，該省廢材和水力資源丰富，林区的原木生产和制材厂及其他用材單位都有大量的枝椏、梢头、病材、板皮和碎木塊可以利用，山区的溪溝、运木渠道，农村的灌溉渠、河道均可作为动力。第三、生产基本上是半自动化、联动化，操作技术也很簡單，一看就会，只需少量人員定时加木，利用地形还可將許多台磨木机的漿以木槽串联流至山脚集中处理，每人約可看15台水輪，相当于60台土磨木机，日产紙漿可达1吨，劳动生产率很高，劳动强度也不大，生产完全可以由家属女工担任。第四、产品用途广泛，土磨木漿細的可以造紙，作炸药填料、塑料填料，粗的可以做纖維板，适当配料还可以做杯、盤等紙制品，用于造紙时勿需再蒸煮、打漿、漂白，不仅可以大量节約电力、化工原料、燃煤，而且所造的凸板紙还比全用化学漿的适于印刷，在制纖維板方面，用这种方法制的漿完全可以代替碱处理的木纖維，不仅可以节約化工原料、設备动力，而且可以將切片、蒸煮軟化、纖維分离等复杂工序縮短成一个簡單的磨木工序。第五、产品成本只及洋法磨木漿的一半左右，有利于降低紙張及纖維板的成本，增加国家和公社的积累。因为有这些好处，能够集中地大批生产，也适于分散地另星生产，国营的森工局所属企業、專县伐木場，人民公社，林場都可以办，生产上耗費劳动力不多、不仅不会影响林業和农業的劳动，而且是一种花費不多收益不小容易举办的多种經营和綜合利用廢材水力的事業，值得大力推广，因此各地到会代表都表示回去后馬上发动羣众大搞特搞，每个單位都計划在一个月左右的时間之內搞几百或上千台土磨木机。川西森工局向各單位发起挑战，要做到"溝溝修渠道，組組产紙漿，廢物变成宝，支援造紙厂，企業改面貌，林区添風光"，旺蒼县代表提出的口号是："紙漿纖維板，全民大生产，溝溝搞水利，磨漿又灌田，每人一斤漿，每戶收5元，百戶千台机，年产破百万（斤）。"現在各單位的代表已經迅速分返工作崗位，准备立即发动羣众，轟轟烈烈的大干一場，为四川省紙漿和纖維板的生产貢献力量。

积极行动起来，全面推广先进裁剪法
为增产更多价廉物美的服装而奋斗

輕工業部手工業局

各地服装行業先进生产者駱法福(河北)、王宏生(陕西)、談梅生(上海)等同志和辽宁省服装研究所分别創造的各种服装“紧密排料、合理用布”的先进裁剪方法，是服装業在技术革新和技术革命运动中的一项重大成就。冲破了服装業多少年来“七尺褲子八尺袄”的老規矩，在保証服装質量規格和符合实用美观要求的条件下，使棉布得到了更充分、更合理、更节約的利用。例如做一套中等身材的中山服，原来用布一丈五尺七寸，降低到一丈二尺四寸，做一套一般身材穿的青年服，由原来用布一丈三尺二寸，降低到一丈零六寸，做一件女式襯衣，原来用布三尺半，降低到只用两尺半。如果这些經驗在全国推广采用，按年产棉布服装三亿套，每套节約一尺布（实际节約更多）計算，就可节約三亿尺布，相当于三个拥有一千台織布机的紡織厂的全年产量，可以为国家增产两千五百万套制服。这是服装行業貫徹多快好省地建設社会主义总路綫的具体行动，是服装行業厉行增产节約的一項重要內容，也是关系到我国六亿五千万人民穿衣問題的一件大好事情，值得各地認真学習，积極推广。

穿衣和吃住一样，是人民生活中一件重要事情。早在一九四三年，毛主席在“关心群众生活，注意工作方法”一文中就教导我們：“一切羣众的实际生活問題，都是我們应当注意的問題。假如我們对这些問題注意了，解决了，滿足了群众的需要，我們就眞正成了羣众生活的組織者，羣众就会眞正圍繞在我們的周圍，热烈地拥护我們。”随着我国社会主义建設事業的高速度發展，人民生活的不断提高，特别是城乡人民公社化以来，广大妇女参加了社会劳动，在服装的数量、質量、花色品种等各方面，广大人民对服装生产加工部門提出了更多、更高、更迫切的要求。因此，我們在大力增产棉布的同时，提高服装的裁剪技术，开展技术革新和技术革命的羣众运动，紧密排料，合理用布，用同样多的布匹，做出更多的价廉物美的服装，供应人民穿衣需要，这不仅有重大的經济意义，而且还具有重大的政治意义。

事实也正是这样。河北省今年初在全省推广了駱法福同志的先进裁剪方法，就受到了群众的普遍欢迎。以唐山市为例，不完全統計，截至四月二十五日，全市99个縫級厂178个門市部中，已有145个門市部推广了这一先进裁剪方法，共裁出服装四百多种、157,914套，省布达404,785尺，門市部收活量平均比过去提高5%以上。有个工人在意見簿上写詩讚揚說：“春風吹来换新装，被服工人革新忙，裁剪技术大革命，合理裁剪新衣裳，省布耐穿又大方，感謝党的好主張”。最近在北京匯集、鑑定各地男女老幼各式服装的先进裁制經驗，並进行了全面推广，平均节約棉布百分之十左右，受到消費者的欢迎和好評。在推广中並且扩大了这些經驗的运用范圍，由單衣扩大到棉衣、雨衣、防护用品、針織等方面。凡是用布的地方，都推广了这些經驗。这就充分証明，这些先进經驗具有無限的生命力和广泛的群众基础。

为了使这个經驗能够迅速地在全国各地开花結果，必須做好下列各項工作：

首先，必須在党的領导下，堅持政治掛帅，破除迷信，解放思想，統一認識。因为这个先进經驗，不仅是技术上的革新，而且是思想上的革命。从目前情况看来，推广这种新的方法，並不是沒有思想障碍的。由于改变了老一套的裁剪方法，在开始的时候可能感到不習慣、不熟練。但是，只要我們認眞地学習、鑽研，習慣是可以改变的，技术也是可以逐步提高的。技术提高了，熟能生巧，巧了，就不嫌麻煩了。同时，也必須認識到，尽管各地人民生活習慣和爱好不同，服裝規格不尽一样，但緊密排料、合理用布的原則是到处适用的。因此，我們必須对全体服裝行業职工加强宣傳教育工作，开展大鳴、大放、大辯論，統一認識，使服裝行業企業的全体职工都能够正确的認識和运用先进裁剪法。

第二，推广这个先进經驗，旣要保証服裝的質量，做到实用、經济、美观，尽量照顧各地人民的穿衣習慣，又要認眞做好对消費者的宣傳教育工作，使广大消費者認識到合理裁剪、节約用布，对国家、对消費者都有好处。要向羣众說清楚：只是对原来服裝本身存在着一些不合理、明显浪費用布的地方进行了合理的改革，並不影响衣服的質量和美观。如男式制服，長褲的褲角，一般習慣用卷边，把卷边去掉，旣省布，又衛生，又不影响美观。"不怕不識貨，就怕貨比貨"，通过展覽、表演、試穿等多种多样方式，使大家看到实际效果，就自然会受到羣众欢迎。如唐山市一个公社的老大娘看見了用九尺三寸布做两条褲子的表演后，連声称讚說："裁剪师傅眞能干！我活了这么大年紀，从未听說过九尺三寸布能做两条褲子，这眞是毛主席領导得好"。我們要求服裝行業全体职工，人人动手，人人学習，人人宣傳推广，每个服裝营業員、試衣員、業务員必須成为先进裁剪方法的宣傳員、推广員。大搞宣傳，大造声势，使先进裁剪法的好处，深入人心，家喻戶曉，使全国服裝業中的裁剪技术革新經驗，迅速开花結果，出現一个万紫千紅、大放光芒的嶄新局面。

在进行这一工作的过程中，必須时刻注意听取羣众的反映，凡是羣众要求的，我們都应該尽可能地去做，凡是革新得不够合理的地方，我們都应該随时改正。只要紧紧依靠羣众，走羣众路綫，傾听羣众意見，这个工作就一定能够得到健康的發展，並且取得羣众的拥护和支持。

第三，不断提高技术水平，改进操作方法。随着先进裁剪法的推广和采用，必然对裁剪、縫制工人提出更高的技术要求。应当根据新的裁剪方法的特点，研究改进操作方法，提高縫制技术，並尽可能結合这一工作，設計出更多更好的花色品种，使人民穿到价廉物美、舒适大方的衣服，美化人民生活。在这一基础上，还应該以不断革命的精神，进一步大胆革新、大胆創造，使服裝業裁剪技术的革新經驗更加充实和完善。

合理用布和增加服裝的数量，不仅表現在合理裁剪方面，而且表現在拆、洗、縫、补、大改小、旧翻新等等方面，这許多方面都有很大的潛力，也应該引起極大的重視。

为了积極地全面推广合理裁剪的先进經驗，我們要求各地輕工業和手工業部門，加强对服裝加工行業的領导，抓紧当前春夏换季的时期，紧紧依靠当地党委的領导，加强和商業部門的联系和协作，統一規划，全面安排，提出具体措施，积極組織力量，迅速加以推广。要求县、鎮以上的服裝厂、社和門市部在今年三季度內，全面推广；对农村人民公社的服裝厂，也要采取适当办法，协助其訓練裁剪技术人員，爭取在今年內全面推广；要求已經推广的地区，認眞总結經驗，不断巩固提高，精益求精，並且根据各地的具体情况，立即掀起一个广泛的羣众运动，全面深入地推广緊密排料、合理用布的先进裁剪經驗，为增产更多的价廉物美的服裝而努力！

服裝行业先进剪裁法几个主要經驗介紹

一、中号中山裝排料圖

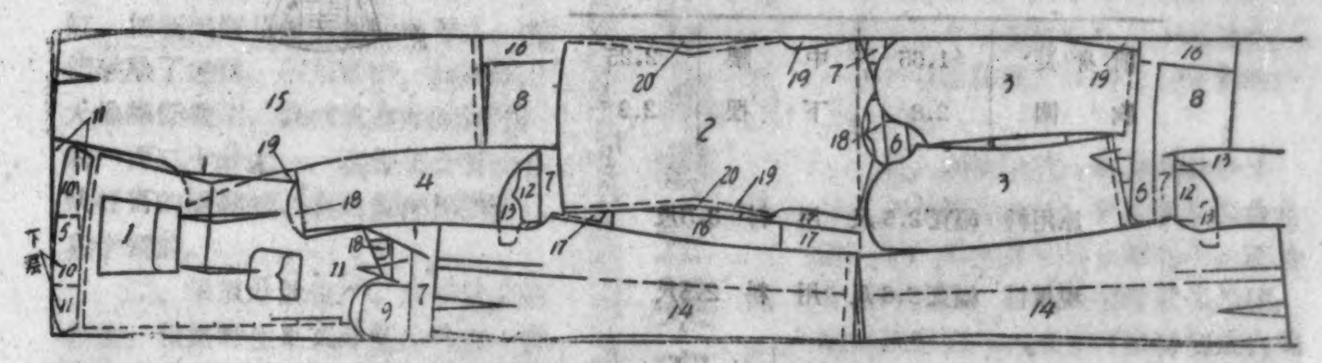
尺寸表　　單位：尺

身長	2.27	領大	1.25
腰肥	3.3	褲長	3.25
肩寬	1.36	褲腰	2.46
袖長	1.91	橫襠	2.2
袖口	0.54	褲脚	0.7

原用料　幅寬 2.2 尺　用料 16 尺
現用料　幅寬 2.2 尺　用料12.95尺
原用料　幅寬2.28尺　用料 15.7 尺
現用料　幅寬2.28尺　用料12.44尺

排料編号

1. 前身	11. 大盖里
2. 后背	12. 小盖面
3. 小袖	13. 小盖里
4. 小袖	14. 褲前身
5. 領面	15. 褲后身
6. 領里	16. 腰头
7. 底領	17. 門絆
8. 大斗	18. 后斗盖
9. 小斗	19. 褲帶絆
10. 大盖面	20. 斗口条



河北省邯郸市邯东縫級厂駱法禧創造

二、46号青年裝排料圖

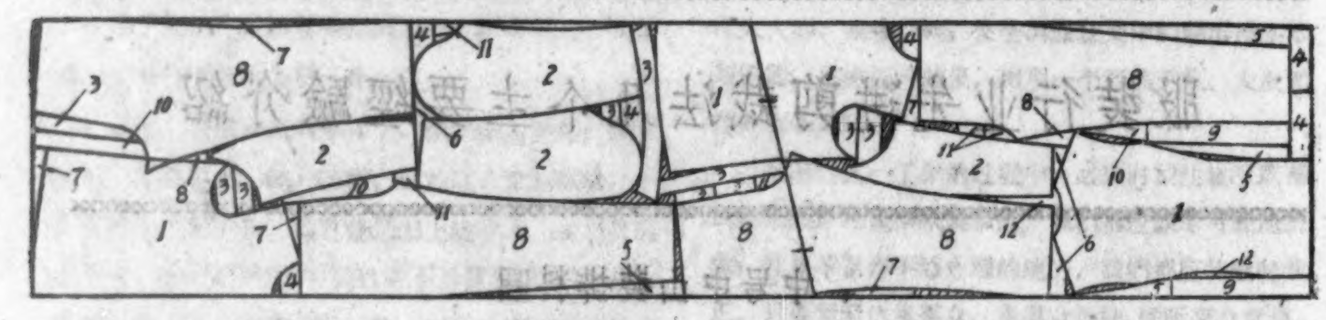
尺寸表　　單位：尺

身長	2.10
胸圍	3.05
袖長	1.75
領長	1.20
褲長	3.10
腰大	2.35
橫襠	1.05
褲脚	0.65

原用料　幅寬2.25尺　用料13.24尺
現用料　幅寬2.25尺　用料10.65尺
(如加褲長，为 10.71尺)

排料編号

1.上身大片	7.开縫墊袋
2.大小袖	8.褲片
3.領子	9.褲腰
4.袋盖	10.褲刀
5.貼边	11.穿帶絆
6.小袋	12.旁墊袋



辽宁服裝研究所創造

三、短袖女襯衣排料圖

尺寸表

單位：尺

前身長	1.65	中　腰	2.25
胸　圍	2.8	下　擺	2.9

原用料　幅寬2.6尺　用　料　3.5尺

现用料　幅寬2.6尺　用　料　2.5尺

排料編号

1. 前　身　2. 后　身

3. 掛　面　4. 领面里

上海盧湾区衣着用品公司談梅生創造

如何充分利用野生果实

朱梅

解放前，野生果实一直未被重視和利用。解放后，在党的关怀下，許多被埋沒于山区的有用野果都被利用起来了。用野果制造出来的产品，不仅受到国内消費者的欢迎，而且还出口到外国。但是，有的地区对野生果实的利用还很不够。如浙江的桑椹，年产量將近万吨，可是利用的还不到10%，这是很可惜的。因此，如何充分利用野生果实，使其变無用为有用，是值得我們探討的。为了多快好省地利用野生果实，我們的意見是：

一、坚决貫徹土法上馬的方針。过去不少人对釀造果酒有神秘观点，仿佛果酒不用洋办法、洋設备，如橡木桶、地窖、机器等就不能生产，或生产了也不能釀出好果酒来。其实，这是不对的。用果子釀酒比起粮食釀酒要簡便得多，因为它所含的糖分是葡萄糖，不像淀粉在發酵前还得經过蒸煮糖化，而是在破碎以后，直接就可以發酵。同时，果皮上附着有酵母，只須把果子进行破碎，酵母便可將果汁中的葡萄糖变成酒精。因此在生产时，將破碎的果子放在缸中，經过3～7日（根据含糖的多少）便可釀成酒。大茅山楊梅酒厂連筹备帶建厂不过一个星期，盖了一个竹棚子(900多平方米，仅花1200多元)，用了一些缸，便制出質量优良的楊梅酒来。他們破除了迷信，不用地窖，这样便大大地降低費用，使建筑費降低到洋厂的一百二十分之一，这是完全符合多快好省的原則的，也是值得我們推广和学習的。

二、采取分散生产、集中管理的办法。根据野生果实分散的特点，要集中生产是有困难的，必須采取分散生产的办法，即在野果較集中的地区建立前發酵站，及时采摘和压榨成熟的果子。这样可以使野果不会因長途运輸而造成损失，而且还可以保証質量；同时，还可以調节使用劳动力，俟釀造季节过后再將粗加工的果酒运到酒厂进行精制。这种做法的好处是：①可以获得質量高的果酒；②可以培养新生的技术力量，特别是可以通过粗加工为人民公社培养出果酒釀造技术人材；③可以降低成本。根据吉林、青島及大茅山建立前發酵站的經驗看来，可以降低成本10%左右；④可保証小年不減产。野生果子由于非人工培植，因而有大小年之分，多建立簡易的前發酵站，可以弥补小年原料供应困难的缺点。大茅山的楊梅1959年为小年，由于党委指示工厂及时建立5个前發酵站，12个收購点，产量不仅未降低，反而比1958年增产了2.2倍。

三、必須采取一物多用的办法，以提高果实的价值。野生果实渾身是宝，不仅其本身可以全部利用，而且有多种用途。以楊梅与野葡萄为例，楊梅除釀酒外，渣子可發酵制成白蘭地等。此外，楊梅还可以作楊梅汁、楊梅干、楊梅罐头、楊梅醬，提煉有机酸等。野葡萄除釀酒外，其皮可提煉酒石酸，其核可以榨油，其渣可以焙焦代替咖啡或提煉單宁，廢料可以作飼料，等等。若把副产品全部利用起来，其回收所得可以抵住釀酒原料的成本。

四、生产中应注意的几个問題。野生果实一經成熟，就得馬上加工利用。一般都是成熟期短，因此必須事先充分作好生产准备工作，否則，临时抱佛脚就会造成浪費。这里有几个問題値得提出来談一談。

1. 必須坚决执行衛生制度。生产果酒也和生产其它酒一样，是要和杂菌作斗爭的。因为在生产过程中，酵母要把糖变成酒，而杂菌却要把酒变成醋或变成水。因此，無論是生产用的工具、生产环境，均須严格保持清潔。

2. 野生果实含糖量低，山葡萄、楊梅、桑椹等含糖都在12%以下，因此，产酒不过6—

6%，甚至3～4%。这种低度酒要保証不变質是不容易的，特别是野生果实成熟期正是天气較热的时候，因此，要預先准备好一部分酒精，以便在發酵完畢后立刻兑入。要想質量好，沒有異味，必須采用脫臭的酒精。

3．正因为野生果实的成熟期短，特别是較集中的地区，如浙江嘉兴一帶，要做到全部發酵，是有困难的。可以在一部分果实压出汁后，在汁中立刻加入酒精，以避免造成損失。將这种果汁与發酵酒滲兑，便可制出特有風味的酒来。如果要保存原汁而不加入酒精，亦可采取加防腐剂的办法，加亞硫酸或安息香酸鈉均可。在果汁中直接通入燃燒硫磺發生的二氧化硫，是比較簡單的，或可事先在水中通入二氧化硫，压出汁后，加入亞硫酸水，一般每升300毫克，即可以阻止果汁發酵。

4．为使野果全部得到合理的利用，除酿酒外，应該同时考虑到果汁、果醬及果干等，必須做到生产多种多样的产品，以滿足社会日益增長的需要。

我們相信，在各級党委的統一領导下，坚持政治掛帅，大搞羣众运动，野生果实一定能够得到充分的利用。

——积極發展奶区　挖掘奶源潛力——

温州乳品厂

一年多来，在上級党委正确領导及各公社党委的积極支持下，高举总路綫紅旗，不断克服前进道路上的困难，坚持了耕牛役用、挤乳、繁殖全面綜合利用的方針，不断地反对右傾，克服困难，使奶区由原来5个公社增加到12个公社，並帮助公社办起平鍋加工場（厂）7个，鮮奶量比原来增長165.5%。

一手抓生产　一手抓原料

为了保証产品产量、質量，必須緊抓原料（鮮奶）关。我們采取“一手抓生产、一手抓原料”的办法，在党委分工中，由党委付書記專門負責抓原料，並落实到車間。另成立原料（鮮奶）領导小組，全部人員深入各公社帮助工作，了解情况，並建立定期汇报、定期評比的制度，抓先进，立标兵。同时建立通訊網，及时推广耕牛役、乳、繁全面綜合利用的先进經驗。

破除迷信　解放思想

我厂所属奶区，大多是新开辟的，从干部到羣众，对耕牛乳、役、繁全面綜合利用还不習慣，認識不足，普遍存在三怕，怕耕牛挤奶后身体衰弱，怕养不活小牛，怕完不成耕田任务等，推广中碰到不少阻力和困难。有些地区又輕母牛重公牛，認为养公牛方便，养母牛討厭，有母牛也不給配胎。針对上述情况，我們采取（1）組織畜牧宣傳队，以小演唱、快板、相声、民間道情等羣众喜聞乐見的形式，大力宣傳耕牛綜合利用的好处，並以眞人眞事进行宣傳教育。（2）組織奶区工作組，深入到生产队、养牛戶，帮助解决具体問題，如奶款的分配比例、小牛的飼养、如何增加奶量等，对于思想不通的进行个别訪問說服。总結了雅林生产队的經驗，这个队共有耕牛48头（水牛45头，黄牛3头），其中母牛32头，全部进行

役、乳、繁綜合利用，在去年10月底已产小牛21头，产奶16000余斤，价值3000多元。同时介紹瑞安馬嶼一帶耕牛綜合利用，不但不影响母牛身体和小牛成活率，而且提早完成耕田任务的經驗。（3）通过算細帳，說明耕牛綜合利用的好处，每头母牛每年可挤奶1350斤，值270元，可买粮食4500斤，增加公社和养牛戶收入。此外，算政治帳、工業帳，說明这对支援工業生产，滿足人民生活需要的重要意义。通过以上工作，使耕牛綜合利用做到家喻戶曉，消除了顧虑，解放了思想，因而耕牛役、乳、繁全面綜合利用便成为广大干部、羣众的自覚要求。

不断發展新区　奶量节节上升

由于耕牛綜合利用的好处在广大羣众中扎下了根，新奶区不断扩大，挤奶母牛随着增加。去年开始时，只有永加、郊区五个公社部分地区进行挤奶，現在扩大到12个公社，同时还帮助岩坦、岳成、碧蓮、洞头、青田县市村、乐清县柳市白石牧場、景甯牧場等建立粗制煉乳加工厂，鮮奶量去年一月份日产1400多斤，三月份提高到1640多斤，十月份达到2370多斤（全年最高一月），今年三月达到2500多斤。同时，根据各个地区（新奶区与老奶区）、各个时期（农忙与农閑）的不同情况，因地因时制宜地推行兩次挤奶法，即先老区后新区，农閑挤兩次，农忙酌情減少，提高了奶量20%左右。

千方百計动腦筋　头头母牛变奶牛

增加奶产量，必須消灭空胎，达到母牛头头滿怀。为了实现这一要求，我們抽調20多个干部下农村进行組織奶源和推广人工授精工作，以及大量培訓畜牧人員，帮助公社建立配种站，並深入下層进行調查排队摸底，發現發情母牛，及时进行配种。此外，在大抓配种的同时，紧紧結合改良牛种，經常及时輸送本厂良种荷蘭牛精虫到各公社給母牛配种，送良种小公牛給公社牧場。做到"四員"互相通气，緊緊結合，授精員、飼养員、挤奶員、畜牧員等發現問題就召开諸葛亮会議，共同献策，及时解决。为了使冬春耕期間奶量不下降，同生产队联系，采取"头奶不耕、少奶少耕、沒奶多耕"的办法，既保証了耕地任务完成，又保証了奶量。

大力宣傳集体飼养　使奶牛場遍地开花

在大办牧場过程中，存在着兩条道路兩条路綫的斗爭。如有人說："办牧場会破家蕩产"。有个别干部存在畏难右傾保守思想。我們針对这种情况，向公社党委汇报，得到領导的大力支持，發动羣众，进行辯論、鳴放，批判了这些人的右傾保守思想，明确了集体飼养的好处。各个公社的書記亲自挂帅，大抓办場建設，發現問題，立即解决。此外还总結了三溪公社裏桥生产队的建場經驗，这个队采取"土洋結合""土法上馬"的方針，沒有木材，發动羣众献旧料旧板，买不到的材料，就發动羣众自己造，因而到三月底，牧場就建成80多个，集中母牛达1600多头。

再接再厉　乘胜前进

在已經取得胜利的基础上，进一步發揮"原料領导小組"的作用，抽調十多名干部与技术人員深入各公社帮助办場和进行技术指导；抽調二十多名畜牧人員帮助建立人工授精站，推广改良牛种和做好防疫工作，並抽出部分資金帮助公社建場。为了及时总結先进經驗，决定今后定期召开奶区工作代表会議，互相交流經驗，取長补短，共同提高。力爭今年四季度挤牛奶头数比一季度增加兩倍，适齡母牛全部挤奶，做到四季度奶量比目前增長五倍。牧場要求三季度比一季度增加兩倍，使母牛基本集中。同时，在山区积極發展乳羊基地，大量培养良种乳羊。在市郊区与永加县要每个公社都建立人工授精站。我們要堅持总路綫、大躍进的紅旗高歌猛进。

取經送宝　配套成龙

双革促进队促进了技术革新

辽宁省輕工業局食品处　王　锴

編者按：辽宁省食品工業六大行業以厂际竞賽协作区为基础，組成了三結合双革促进队，有力地推动了双革运动的发展，这是一項成功的經驗。它不但适用于食品工業，也將适用于其他輕工業各行業；不但适用于辽宁省，也將适用于全国各地区。因此，建議各地普遍推广这一經驗。

以技术革新技术革命为中心内容的双革促进队，是把技术革新技术革命运动中出現的重大經驗进行选精定型、配套成龙、全面推广，使运动一浪高一浪地不断向前进的一种新形式，也是取經送宝鼓足干劲，开展学、比、赶、帮、超竞赛，大搞羣众运动，使新技术新經驗不断普及，不断提高，一处开花，处处結果，实現大面积丰收的好办法。通过双革促进队的促进，以及对技术革命运动中出現的新技术、新經驗进行大总結、大交流、大推广、大检查、大提高、大宣傳，推动技术革新技术革命运动迅猛前进。

互相促进　共同提高

迅速实現四化

辽宁省食品工業的罐头、餅干糕点、汽水、白酒、醬油、油脂化学等六大行業，为了促进技术革新技术革命迅速开展，繼三月召开的技术革新技术革命現場会之后，于四月初組織了十个双革促进队，以二十多天的时間对上述行業的技术革新技术革命，进行大帮助大促进。

促进队是以同行業为主，以厂际竞賽协作区为主，由各企業的領导干部（書記、厂長、工会主席）、技术人員、革新能手、生产工人組成的。他們在工作中坚持政治掛帅，以虚帶实，虚实並举，既抓思想，又抓技术，既抓先进，又抓后进，采取“看、听、議、帮”的办法，帮助各企業开展技术革新技术革命运动，做到了既是促进队，又是检查队、学習队、經驗傳播队。大造声势，更好地起了发动羣众和組織羣众的作用。促进队既重点检查，促进，推广三月份現場会議上所交流的“四化”經驗，也对現場会議以后出現的新經驗进行总結，並进一步选精定型，配套成龙，大力組織推广，同时还交流煤气化，生产衞生化和資源綜合利用的經驗。通过检查、促进、大評比、大交流，把技术革新技术革命运动推向更加广泛、更加深入、更加

持久的阶段。促进队走到哪里，那里的技术革命运动就有新的高潮。很多工厂都充分發动羣众，組織攻关战役，进行重点突击，用新的成績迎接促进队。如安东食品厂为了迎接促进队的到来，先后組織两次技术革命攻关战役，掀起新的羣众运动高潮，迅速提高机械化半机械化的水平。錦州食品厂在促进队活动期間，苦战一晝夜，搞成面包压片、捏条机。沈阳餅干厂为了迎接促进队的到来，書記亲自挂帅和工人一起苦战三晝夜，使机械化水平迅速地提高。餅干糕点行業的双革促进队，边促进，边評比，通过对各厂的巡迴促进，了解了各厂的情况，找出了各企業技术革命运动先进与落后的差别所在，总結出不管企業大小，凡是方向明确，方法对头，群众發动的充分，四化进度就快，效果就显著；反之，进度就慢，效果就差。同时，采取抓两头带中間的方法，以先进單位的經驗和事跡，促进和帮助后进單位，以达到共同提高的目的。全省餅干糕点机械化水平过去較低，到二月末仅达到29%，现場會議之后，由于推广了經驗，一躍而提高到49%，經过这次促进，机械化半机械化水平还將継續提高，並可消灭笨重体力劳动。

見經驗就学　見困难就帮

既取經又送宝

促进队与一般的检查組不同，为了保証尽快实现四化，既要促进又要帮助，对于兄弟工厂的經驗，認真学習和推广，並热情地帮助后进的單位。开展献宝活动，發揚見困难就上、見荣誉就讓、見先进就学、見后进就帮的精神，掀起学比赶帮的竞賽热潮。在促进队活动期間，有一半的工厂听到别厂出現經驗后，立即派人去学習，多数工厂都重新安排了"四化"进度，行动較快的單位表示要先进再先进，后进的單位也表示要后来居上。看到安东、錦州两个食品厂技术革命搞的很突出，許多促进队員都紛紛向自己厂匯报情况。据餅干糕点促进队調查，在巡迴促进期間，队員向自己厂打了十三次电話，电报六份，写信二十一封，要求厂里立即行动，派人前往学習。对条件較差的單位，除这些厂表示决心迎头赶上外，並組織各厂进行技术上、物質上等方面的协作支援。如本溪食品厂修烤爐和安裝餅干机，就有沈阳、旅大、鞍山等食品厂的支援。各厂表示隨用隨到，一帮到底，这对被帮助的單位有很大的鼓舞。不少工厂的职工說："过去同行是冤家，现在在毛主席的領导下，同行是一家，促进队把宝送上門来，不堅决推广太不应該"。大連油化厂經促进队的促进，激起了他們的干勁，保証把促进队帶来的經驗立即推广，使运动开展得有声有色。

选精定型　配套成龙　普及提高

再普及再提高

在三月份的現場会議上，共推广了一百多項技术革新項目，並將这些項目配成十五套比較完整的經驗进行推广。如按十二个生产餅干糕点工厂的統計，到促进队巡迴促进时止，对現場会議确定推广的三十七項經驗，已有十七項得到推广，有十一項經驗在新的發展和提高，並新出現二十三項新經驗，經过促进又配成六条龙，如机制餅干生产联动綫、面包工艺連續綫、刺酥点心工艺流水綫、蛋糕生产連續綫、太妃糖生产联动綫、汽水生产联动綫。由于促进队在整个活动期間注意取長补短，选精定型，配套成龙，因而进一步解放了思想，克服了技术神秘观点，使先进經驗迅速地在全行業内推广。促进队就是这样巩固一批，普及一批，提高一批，再巩固一批，再普及一批，再提高一批，使技术革命运动循环不断地前进。

友誼糖厂大抓經驗配套
推动技术革新运动

王兴权

今年以来，佳木斯友誼糖厂在技术革新和技术革命的基础上，大抓配套工作，共配成經驗一百一十三套，推广了一百零七套，取得了显著效果。該厂通过經驗大配套、大推广，促进了技术革命运动进入全面技术改造的新阶段。自一月下旬到現在，机械化程度已由54%上升到80%以上。在生产上解决了一百二十多个薄弱环节，做到按日、按旬、按月、按季超額完成国家計划。一季度的計划提前三十八天，四月份提前十五天，上半年提前86天完成。工人的技术水平也有很大的提高，人人都成了多面手。

在全民性的技术革命运动中，大量分散的、不够完整的新技术、新經驗和各种新生事物不断湧現。积極扶持这种新生事物，耐心地把点滴經驗整理起来，使其完整和系統成套，給运动推波助瀾，这就成为领导者的首要責任。实际上，这也就是羣众互相学習，領导向羣众学習，改进領导方法，提高領导水平的一个过程。佳木斯友誼糖厂广泛地發动了羣众，及时把經驗配套成龙。如該厂根据"清水站"遥控化的經驗，总結配成了一整套"遥控技术应用"的經驗，仅一个多月的时間，在四个車間內推广了六項遥控化的經驗，並根据遥控的原理，另外建成了五个自动化工序。該厂在配套經驗中的作法，归納起来是四大步驟。

第一步，二查（查思想和查薄弱环节）、三交（交意义、交任务、交措施）、指方向。該厂通过摸思想，扫除各种思想障碍，同时，找出全厂关鍵問題和薄弱环节，召开經驗配套專業会議和职工大会等，說明意义、交任务，交措施，指方向。如根据浸出損失高的生产薄弱环节，查出了菜絲碎、水溫高等九大关鍵，查出了松勁情緒，經过职工仔細地总結厂內外的先进經驗，終于配成了一套"十个半罐浸出法"，使損失率降低了46%，达到省內先进水平。

第二步，一定（定項目）、二比（过去和現在的經驗相比，厂內和厂外的經驗相比）、三配（过去和現在的經驗相配，厂內外的經驗相配，国内外的經驗相配）、四大（大鳴、大放、大字报、大辯論）。这个步驟就是大总結、大配套的步驟。根据羣众提出的意見，結合厂內外、国內外、过去和現在的点滴經驗，确定項目，下达到車間小組，發动羣众反复研究試驗，反复比較，进行大配套。自年初以来，該厂所配的一百一十三套經驗，就是从厂內外、国內外的先进經驗中配起来的。而这些經驗，絕大部分是領导、工人、工程技术人員三結合的产物。如制糖車間总支書記和技术員跟石灰小組工人一起苦战了两晝夜，配成了石灰乳濃度自动控制的經驗，施工后，实現了这个工序的無人操作。

第三步，两抓（抓生产关鍵和抓薄弱环节）、五边（边总結、边配套、边試驗、边推广、边提高）、三結合（上下結合、配推結合、創学結合），一手抓配套，一手抓推广。通过这种方法，把羣众的勁头引向解决生产关鍵和薄弱环节上来，使經驗配套多，推广快，效果大。在配套过程中，各个生产小組晚上配套，白天推广，然后再根据推广中出现的問題进行研究充实。

第四步，大鑑定、大提高、大發展。这一步驟主要采取羣众和專業鑑定小組結合，鳴放和試驗結合，領导和羣众結合的办法进行大鑑定，並充实内容，最后編入技术規程中，成为新的"宪法"。如"蒸發液面控制"的經驗，配套成功后，發动羣众大鑑定，並提出改进意見，进行充实。

該厂的实踐証明，这四大步驟是比較成功的做法，各个步驟环环相扣，缺一不可。

大量利用猪皮制革　积極提高美化技术

輕工業部輕工業局皮革处

今年四月間召开的旅大市美化猪革現場会議，一致認为大連市皮革厂認真貫徹执行了美化猪革的方針，在美化猪革方面做出了卓越的成績，为皮革工業树立了标兵。大連厂以及其他各地皮革厂的实践証明，在大搞技术革新和技术革命运动中，大量利用猪皮制革，积極提高猪革美化技术，就可以促使皮革工業能够多、快、好、省地迅速發展。

回顧猪皮制革的發展过程，大体上是經历了四个阶段，第一个阶段是爭論要不要搞猪皮制革；第二个阶段是研究能不能搞猪皮制革；第三个阶段是研究猪皮如何制出好革；第四阶段是要进一步美化猪革。

早在1950年全国皮革会議时，中央輕工業部就号召利用猪皮制革。可是当时却有很多人怀疑要不要搞猪皮制革。由于从上到下，从領导到羣众，一致堅持要貫徹执行猪皮制革的方針，並采取試剝、試制、开办猪皮制革訓練班等等一系列的措施，同时国家为了支持、鼓励猪皮制革，自1953年开始免征猪革的商品流通税，因而猪革在市場上站住了脚，猪皮利用數量逐年上升，至1956年已佔制革皮張总量的20%左右。但是这时仍然有些人迷信牛皮，强調肉食紧張，不能剝取猪皮制革。一直到1958年召开了全国皮革会議，才解决了这些思想問題，得出結論，肯定了皮革工業必須貫徹执行以猪皮为主的發展方針。但这时，却又有一些人給猪皮立了許多罪狀，总之是質量不如牛皮。因此1959年太原全国皮革会議又提出了美化猪革的方針，要求把猪革美化得在外观質量和內在質量方面都和牛革一样，甚至超过牛革。随后輕工業部在上海进行了美化猪革的試点工作，並召开現場会議組織推广。为檢閱一年来猪皮制革的成就，明确今后任务，今年四月間又在旅大市召开了現場会議。至此，利用猪皮制革的方針就更加深入人心，猪革美化技术就在全国各地迅速普遍推广。

一年来，由于开展了美化猪革工作，猪革質量不断提高，花色品种增多，适用范围扩大，因而受到了广大羣众的欢迎，取得了領导的重視和支持。这就大大促进了猪皮开剝工作的順利开展。如北京市、天津市各制革厂大搞美化猪革，就促进了猪皮开剝工作。兩个市的市委支持这一工作，决定大力开剝猪皮。目前全国各省、市、自治区大多开剝了猪皮，根据19个省、市、自治区的資料統計，今年第一季度猪皮开剝数量已达200万張，等于去年上半年的剝皮數量，大大增加了猪皮来源。

猪革花色品种不断增加，用途不断扩大，这就不仅供应了人民生活的需要，而且支援了其他工業的發展。1958年以前猪革品种只有底革、面革、球革、皮仁革等几个品种，而目前已增加到36种，在花色方面已达百余种，而且大部分已正式投入生产。例如大連皮革厂的猪皮絨面革、压花套色革等所制成的皮鞋、皮件，都受到了广大消費者的欢迎。还有不少地区生产了猪皮紗厂革和其他工業用革，滿足了紗厂和其他工厂的需要，对这些工厂的生产大躍进起了很大的保証作用。近年来，猪革制品如猪皮大衣、絨面女鞋、馬鞍革、皮包、皮箱等，不仅暢銷国內，而且出口外国，为国家换回了更多的外匯。

由于大搞美化猪革工作，促使制革工業技术水平有了很大的提高，目前已有21个省、市、自治区推行或正在推行美化猪革的技术。各个工厂通过生产实踐和大量进行試驗研究

工作，已基本上掌握了猪皮的性質，掌握了各种猪革的制造技术。輕工業部並已总結出了各种猪皮制革的浸灰、酶軟、鞣制、整理的正套經驗，在加工过程中能够处理猪皮使它达到合乎需要的性能，制成适合各种不同用途的猪革。在美化技术方面，結合皮革的特点，运用了紡織工業、印染工業的技术，如雕白印花、靜电植絨等方法来美化猪革，大大丰富了制革工業的技术，增加了猪革制品的花色品种。

猪皮制革所以能取得以上成績，根据大連皮革厂以及其他各厂的經驗，主要可以归納为如下几点：

一，一定要在党的領导下，坚持政治掛帅，大搞羣众运动。大連皮革厂从1950年就生产猪革，至今已有十多年，这样一貫坚持利用猪皮制革，並且在猪革制造技术上有很大發展和提高，其原因：首先是領导上政治掛了帅，認眞貫徹执行了党的方針政策，利用各种方式对职工进行宣傳教育，明确思想，統一認識。当职工羣众認淸了猪皮制革的政治意义和經济意义后，也就树立了利用猪皮制革的坚强信念，即使在牛皮生产任务很大的情况下，对猪皮制革的信念也从不动搖，对猪皮制革的生产操作也从不草率从事，而是認眞地精工細作，不断提高技术。其次是在生产中貫徹执行了領导干部、工人、技术人員三結合的方針，在試驗研究工作方面采取普遍發动羣众試驗和專業組試驗相結合的办法，發动大家研究技术問題，使各种生产技术知識为羣众所掌握。由于进行了上述一系列的工作，因而大連市皮革厂猪革生产就得以蒸蒸日上。

二，坚决貫徹以土为主，土洋並举的“两条腿走路”的方針。大連皮革厂美化猪革的設备，如压花机、磨絨机都是洋的，而雕白、刷染的工具就是土的；制鞋綳楦是土的，而縫外綫就是洋的。运用这样土洋結合的办法，就大大加速了美化猪革技术革新的进度。

三，自力更生，自己动手。为了保証猪皮制革的技术革新和技术革命項目迅速实現，大連市皮革厂党委号召工人們要既当皮匠，又要当机工，进行短期業余学習，做到人人能够动手，加工一般鋼鉄零件，制造簡單的加工机具。

近几年来，在党的領导下，猪皮制革和美化猪革工作已經取得了很大成績，目前猪皮制革的形势的确很好，但美化工作並沒有到頂，还需要繼續不断努力前进。那么今后要进行哪些工作呢？

一，大抓“四节”、“两忙”，开剝猪皮。

各地、各厂領导要亲自掛帅，大搞羣众运动，紧紧抓住“四节”（春节、五一、国庆、新年）和“两忙”（夏忙和秋忙），大力开剝猪皮，积極从人力、物力上进行支援，並配合有关部門，大力开展开剝猪皮工作。

二，大破技术关，增加新品种。

在巩固、提高已取得的技术成就的基础上，1960年年底应該攻克服裝革、修正粒面革的技术关，大量投入生产，並积極試制生产新品种。

三，做好宣傳工作。

向領导宣傳，向有关部門宣傳，向消費者宣傳，使大家全都知道利用猪皮制革的重要意义，使大家全都喜用猪革制品。在方式、方法上可采取开展覽会，試銷新产品，开展各种文娛活动和尽量利用电影、报紙杂志、通俗讀物等多种多样的宣傳形式，使利用猪皮制革工作的印象深入人心。

四，制定規划，推广先进經驗。

要組織先进帮后进，大厂帮小厂，使美化猪革工作全面大躍进。發現先进經驗，就及时召开各种形式的会議交流推广，以迅速提高生产水平和技术水平，保証产品質量达到国家标准。

五，大搞化工原料和其他輔助材料的生产。

有条件的地区和工厂要做出規划，在当地統一安排下，生产紅矾和各种輔助材料，如合成鞣剂、粘合剂等，以滿足猪革生产需要。

除此以外，在去年紅旗竞賽的基础上，繼續开展一个比、学、赶、帮的社会主义劳动竞賽，掀起比大連、学大連、赶大連、超大連的竞賽高潮，使美化猪革技术遍地开花，取得大普及、大提高的成果。

猪皮制革的标兵——大連皮革厂

大連皮革厂从1949年起就开始生产猪革。該厂原只生产單一的猪底革，現已能生产高級的磨花套色革、压花閃光革、靜电植絨革、压花套色革、猪服装革、猪皮鞋革、猪皮圈革、猪皮修正粒面藍球革、猪皮修正粒面排球革、雕白印花革以及各色絨面革，共11个品种，69种花色。在产品質量方面，做到了輕革丰滿柔軟、平滑光潔，底革坚实耐穿。該厂在美化猪革方面做出了卓越的成績，为皮革工業树立了标兵。

大連皮革厂所以能够坚持利用猪皮制革，不断提高美化技术，主要原因有如下几点：

首先是在党的領导下，認真地貫徹执行了中央提出的皮革工業必須以利用猪皮为主的發展方針，根据每个發展阶段的中心，向全体职工和技术人員进行宣傳教育，使职工正确認識到猪皮制革对發展国民經济的重要意义及其远大的發展前途；同时还經常向当地各級領导匯报猪皮制革的进展情况，贈送样品，使各級領导亲眼看到既美观又耐用的猪革及其制品，以取得領导上的重視与支持。

其次是依靠羣众，深入發动全体职工，采取普遍試驗和專門研究相結合，領导干部、工人、技术人員相結合，厂内研究和厂外协作研究相結合的办法，大搞試驗研究工作。由于采取了上述的办法，就作到了試驗研究項目多、成功快、試驗成功后投入生产收效迅速的效果。發动羣众搞試驗，能够充分应用生产經驗，並能与生产密切配合，使試驗为生产服务。如为了解决絨面革的色澤不匀問題，职工們在生产中进行試驗研究，在磨絨时随时調正磨里机的襯垫，按照革身的厚薄来换用軟硬程度不同的襯垫，並采取輕磨快送的操作方法。由于摸到了这样的操作經驗，很快就克服了絨毛和革身染色不匀的缺陷。此外，羣众在大搞試驗研究时，領导給以大力支持，缺少什么材料就給买什么材料，驗試失敗就加以鼓励。因此羣众的劲头很大，在全厂范圍内形成了一个人人搞試驗，組組有研究的大好局面。羣众反映說："这眞是發揮了我們的諸葛亮的作用。"同时在研究試制出一种新产品以后，就組織羣众进行鑑定，根据羣众意見进行改进与提高。这样就使大家都能掌握与理解研究試驗成功的新技术，使新产品能迅速地投入生产。

第三是組織羣众开展辯論，明确思想，統一認識，提高生产技术。在猪皮制革向前發展的过程中，生产技术虽在逐步改进与提高，但个别人的思想認識还是跟不上形势發展的要求。如个别人就認为猪皮只能做底革，不能做面革；有的人認为国际上猪皮制革的水平还不高，我們那能搞出新的花色品种，等等。針对这些思想問題，厂領导馬上就提出猪皮制革要从底革向輕革發展的問題，同时指出把猪革应用到各个方面去，而且要做得好，做得美。經过几次辯論，解决了部分技术人員存在着的旅大地区猪皮毛眼粗大不适于制輕革的思想，开始进行猪里革和猪絨面革的試制。但以后又遇到了臀部僵硬、不好起絨甚至不能起絨的問題，一部分人便又認为这是由于猪皮的纖維組織紧密，無法起絨，在技术上無法解决。厂党委組織全厂职工就此开展了辯論，扭轉了不正确的思想認識，进一步提高了信心，鼓足了干劲。技术人員与工人密切配合，进行了反复的試驗研究，采取了先片皮、浸酸后削里、再行浸碱液、浸灰和加强酶柔以及两次加油的技术措施，解决了臀部僵硬的关鍵。在大躍进中，該厂又在生产絨面革的基础上开展了进一步的美化工作，羣众学習与运用了紡織印染工業的印花、植絨工艺，研究成功了印花革和靜电植絨革的新产品，更加丰富了猪皮制革的生产工艺和花色品种。

該厂生产技术是沿着下述三个方向向前發展的：第一是以絨面革的生产技术为基础，結合靜电植絨和雕白印花的工艺，制成靜电植絨革和雕白印花革；第二是以猪正面革的生产技术为基础，制成服装革，並采用精美的正理工艺制出綢紋革和搓花革；第三是以修正粒面的工艺制成了修正粒面革。为了达到提高美化技术的要求，該厂抓住了猪皮纖維組織紧密、各部位又極不均匀和油脂多的特点，进行了試驗，統一了准备工程与鞣制工程的各个基本工序，改变了旧有一套的工序顺列，使之更适应于猪皮組織的特点。猪皮經过准备工程和鞣制工程加工处理后，再按照各种产品的要求进行美化整理。在保証膠原纖維不受損伤的前提下，加强化学作用的处理，对臀部加强机械处理，充分分离纖維，采用浸碱法尽量皂化猪皮内的油脂，清除表面的角質蛋白，效果極为显著。浸碱的关鍵在于碱液的溫度，溫度高时就有害于纖維的强度。

（輕工業部輕工業局皮革处供稿）

連續大跃进 增产不增人

上海金星金笔厂

我厂在党的正确領导下，根据市委提出的向高級精密产品發展，进一步提高劳动生产率，实現增产不增人的号召，坚持政治掛帅，以不断革命精神，依靠羣众，持續开展了以技术革新和技术革命为中心的增产节約运动，从而实現了連續大躍进。1958年产值比1957年增長37%，劳动生产率提高48%，人員減少7%；1959年在迅速發展高級产品的基础上，产值比大躍进的1958年增長83%，劳动生产率提高106%，人員減少4.5%。

进入1960年以来，技术革新和技术革命运动的發展，比过去二年更加广泛，更加深入，更加提高。通过全厂职工的奋战，到第一季度末，全厂机械化程度已从1959年底的69.69%提高到92.37%，在高級产品一季超一年，飞躍發展的基础上，产值比去年季度平均水平增長36.6%，劳动生产率提高42.47%，为实現1960年更大更好更全面躍进打下了基础。

大躍进以来，我厂所以能够随着生产的發展，不断提高劳动生产率，做到增产不增人，这是由于我們不断开展反右傾、鼓干勁的羣众运动，坚決貫徹执行市委号召的結果。如全厂聞名的"困难戶"小組，这个小組原来生产跟不上，天天拖后腿，革新不肯搞，經常發牢騷，小組里还有四多：年紀老的多，有孩子的媽媽多，生病的多，生手多。在这种情况下，他們对开展技术革新和技术革命运动产生了畏难情緒，因此我們就首先帮助他們把困难排队，分清責任。結果一共排了37个困难，除七个困难需要外面帮助解决之外，大家認为其余30个困难都可以用搞技术革新和技术革命的办法来解决。經过突击，实現了15个革新項目，这个小組的劳动生产率平均提高了20%，生产跟不上的局面也改变了，"困难戶"从此翻了身。这就給抱有右傾思想的人进行了一次生动的教育，促使全厂工人鼓起了干勁。与此同时，我們还进行了以下一些工作。

一、大抓新工艺、新設备、新技术的巩固、推广和提高工作

由于技术革新和技术革命运动的深入开展，机械化、自动化程度不断提高，新設备、新工具大量湧現，这就迫切要求所有工人都能迅速学会新的技术，以便都能很好地掌握新的設备工具。在这种情况下，我厂根据革新一批、巩固一批的精神，采取各种措施，积極推动各車間大力交流各种先进經驗，使新技术、新工艺、新設备获得迅速推广，力爭大面积丰收。对此，采取了如下的措施：

1. 做好已經实現的技术革新項目的巩固工作，只能上馬，不能下馬。实踐証明，一些剛剛革新成功的机器設备，往往是不太完善的，技术不熟練，使用不習慣，这是很自然的現象。因此，必須要抓紧做好已經上馬的技术革新項目的巩固工作，边使用、边改进，从不完善到完善，从不習慣到習慣。如制桿車間女工張維貞，在笔项检驗机剛革新成功时，因操作不習慣，認为"使用这个机器，人不能走开，手眼不停，吃不消"。針对这些問題，党委及时組織羣众学習了"馬克思主义者应当如何看待新生事物"这篇文章，启發大家提高了認識，端正了态度。女工張維貞在学習后，認識到机器是新的，不可能十全十美，今后可以改进。以后她就繼續研究改进，把检驗器做得更加完善，使工作效率提高二倍。

2. 采取召开現場会議、举行操作表演等各种大搞羣众运动的方法，大抓新技术、新設备、新工艺的推广工作。例如裝夾子，原来是用手工操作，劳动强度高，生产效率低，現在經过工人革新，运用花鼓筒裝夾等方法，使产量提高30%，操作起来既省力、又方便。該車間領导發現后，立即組織工人进行參观，由革新者現場表演，于是一夜推广了90部。

3. 在技术革新和技术革命运动深入开展的基础上，把許多分散的單机設备，进一步加以改革，实現配套成龙。如笔尖車間从軋条开始，到落型为止，十二道工序連成一条龙，做到自动連續化生产，这样就进一步提高了生产效率，节約了劳动力。

此外，我厂还采取上技术課，举办業余講座，以及师傅帶徒弟，訂姐妹合同等方法开展工人技术訓練，使一般工人都能很快学会新工艺、新技术。

二、合理調整生产組織和劳动組織

金笔生产的專業化程度較高，分工很細，工序多，多数工人只是長期固定在某一工序进行工作。随着机械化程度的不断提高，全厂原有的工序起了很大的变化，为了适应生产进一步發展的需要，就必須在生产組織和劳动組織方面行进合理的調整。对此，我厂采取了以下几个措施。

1. 調整机器設备的排列次序，縮短工艺路綫。几年来由于生产不断發展，品种增加，添置了一些必

要的机器設备，由于受場地的限制，机器排列出現了工序倒置分散零乱的現象。如零件車間（四車間）机器設备遍布全厂，打笔舌横洞、直洞的机器設备放在制桿裝配車間，冲夹子的机器設备放在鋼套压塑車間，夹子平口的机器設备放在笔尖車間，工艺路綫長而分散，增加了流轉过程中的往返时間，浪費劳动力，同时也影响了其他車間的管理工作。又如裝配車間胡毓光大組制桿和磨光分散在两个地方，在制品往返流轉，得費两个劳动力。同时，随着技术革新和技术革命运动的不断开展，机械化、自动化程度的提高，到处出現了新机器、新設备，更迫切要求作必要的調整。在今年2、3月份，全厂先后將各車間的机器作了两次全面調整，縮短工艺路綫，节約劳动力，扩大場地，为进一步实行多机床管理和自动化流水綫生产創造了有利的条件。

2．合併車間，調整小組，減少車間与車間之間的矛盾。过去制桿、裝配工序人数多、范圍大，不易管理，因而划分为两个車間（一車間、二車間）。通过深入开展技术革新和技术革命运动后，生产人数不断減少，已不必再划为两个車間。另一方面在計划平衡上这两个車間还經常产生矛盾。如一車間生产的头尾子和笔項，这两种部件，两个車間都需要，經常为此爭多論少，一遇供不及时，就彼此發生爭执。合併后，既消灭了車間之間的矛盾，同时对全部熟練工人也能够集中使用，統一安排，加强了裝配高級笔的力量。全厂在合併車間的同时，对个別工种也作了相应的調整。如原来水箱开环槽在零件車間加工后，再交制桿裝配車間去裝配，这样多了一道流轉过程，影响了上下工序的銜接，通过調整后，直接由制桿裝配車間进行加工，減少了层次，便于管理。

3．实行裝配生产流水綫。裝配工段是全厂手工操作和半机械化操作最为集中的地方，如全厂手工操作277人，而裝配工段則有185人，佔手工操作总人数的66.78%，生产作業綫也比較長，共有58道工序。过去以大流水形式进行生产，在工艺路綫上存在着倒流和上下工序之間距离較長的缺点，影响劳动生产率的提高。今年二月份裝配工人通过技术革新和技术革命运动，迅速摆脫了手工操作，紧接着就实行了半机械化的裝配生产流水綫，減少了生产过程中在产品的往返时間，使生产迅速从过去56人日产700打提高到1,230打。

4．充实車間的技术力量，进一步發揮五金工人的作用。全厂原有五金工27人，在技术革新和技术革命高潮中，不能滿足各車間的需要。为解决这一矛盾，我們將大部分金工分散派到各个車間，与車間工人緊密配合，突击重大关鍵。实踐証明，这样不仅有利于解决技术革新和技术革命中的重大項目，而且也是加速培养金工的好办法。在不太長的一段时期內，我厂就培养了84个原来不懂技术的工人达到金工二、三級的水平。

5．改变車間組織形式，改二級制为三級制。为了利于車間領导一手抓革新，一手抓生产，原有車間直接領导二十多个小組的組織形式，已不适应形势要求。因此在小組之上增設大組一級，对各小組进行分塊管理，生产計划安排和組織竞賽均以大組为活动單位。为了加强大組一級的領导，党、团、工会組織也做了相应的改变。

6．加强調度，合理使用劳动力。采取每天召开車間劳动力平衡調度会的办法，針对生产过程中出現的不平衡，及时調度，合理安排，避免停工窝工現象，防止浪費劳动力，保証生产計划均衡完成。

三、广泛开展双打賽、生产等級能手賽、技术操作表演賽、拔河賽、一条龙大协作賽等等各种形式的"比学赶帮"竞賽，不断挖掘生产潛力，提高劳动生产率

我們把全厂57个生产小組、140道主要工序組成了237对同工种对口竞賽，广泛地找差距、立标兵，开展了"道道工序立标兵，人人之間縮差距"的紅旗竞賽，通过兄弟合同，姊妹合同，熟手帮生手、快手帮慢手、老手帮新手的方法，迅速使落后的赶上先进、先进的更先进。这种赶上了再提高，提高了再竞賽的办法，不仅有力地促进了劳动生产率的提高，而且也推动了技术革新和技术革命运动的深入發展。

四、大小措施一齐抓，千方百計地提高工时利用率

为了坚决貫徹执行"增产不增人"的号召，党委在發动羣众大鬧技术革新和技术革命的过程中，采取以車工定机器的办法，組織車工在車間內值班，發現故障，立即突击搶修，从而減少了因机器、模具損坏而造成停工的現象，其次还組織医生下車間看病，減少职工看病的往返时間，同时采取預防为主的措施，提高职工出勤率，此外，並加强安全生产教育工作，經常检查防护裝置，減少工伤事故，保障职工安全生产，对半成品則努力提高質量，降低損坏，減少返修。这样大小措施一齐抓，就促使有效工时获得充分利用，保証了生产的持續躍进。



香坊人民公社是怎样办工业的

哈尔濱市第三工業局

在人民公社鮮紅旗帜的映照下，香坊人民公社的社办工業从無到有、由小到大地發展壯大起来了，並且形成了一支工業战綫上具有一定規模的生力軍。在調动城市一切积極因素，变消費人口为生产人口；为大工業加工服务，当好配角；生产多种多样物美价廉的日用工業品，滿足人民日益增長的生活需要和改变城市街道面貌，提高羣众覚悟等方面，都發揮着愈来愈大的作用。

香坊人民公社自建社以来，在党的領导下，本着自力更生，勤儉办企業的方針，采取書記挂帅，全党动員，全民动手的方法，全社共办工厂 284 个，職工 6045 人。其中有 125 个是为大厂服务的，27 个是为农業服务的，132 个是为人民生活服务的。其中包含有金属加工、小五金、机械制造、化学、縫級、皮革、針織、文敎用品等 30 余个行業、 630 余种产品。1959 年提前 55 天、超額34.6%完成了国家計划，产值达 2,100 万元，比大躍进的 1958 年增長了 1.12 倍。产品質量显著提高，如电子听診器、燙髮机、台布、枕套等达到了国内第一流水平，並有63种产品被評为县社工業系統优質产品。可比产品成本比 1958 年降低了 7.3%。据統計，在社办工業中，職工家属就佔70%以上。由于職工家庭中參加社会劳动的人多了，收入也随着增加，根据对安埠街 8,330 戶、19,201 人的調查，公社大办工業前，每人每月收入 11.66 元，現在 14.94 元，增加了 26.8%。增加收入不但使原来生活充裕的人更加充裕，而且原来由政府救济的就不再需要救济了。

香坊人民公社在大办公社工業中，主要作法有如下几点：

一、依靠党的領导，坚持政治掛帅

社办工業的發展过程中，每个阶段都貫穿着两条道路、两种思想的斗爭。大办工業初期，有的人存在着神秘观点，認为办工厂高不可攀，沒有技术人員，家庭妇女办不了工厂；有的認为办工厂上級得給設备、給人員，否則不能办厂；有的認为，街道工作太忙，騰不出手来办工厂；有的求新求全求大求好，主張要搞就搞大的，不搞小的，搞象样的，不搞一般的。在工厂办起来以后，有的願意搞制造，不願意搞修理，有的盲目的追求高精尖，不願意搞一般的产品。在去冬今春掀起新的大办工業高潮时，有的又認为去年办得差不多了。針对各个时期出現的思想問題，在公社党委和工業部总支的領导下，采取大宣傳，大鳴放，大辯論，大字报和不通就辯，通了就干的方法，破除了大办工業的各种迷信思想，克服了大办工業的右傾保守思想。为了保証社办工業健康地向前發展，在大發展的同时，还进行了整頓、巩固和提高。从而加强了企業領导核心，明确了服务方向，改进了企業管理，建立和健全了企業管理制度。

二、發动羣众　依靠羣众　因陋就簡
自力更生　白手起家

兩年来香坊人民公社認真地貫徹了全党动員，全民动手的原則，充分發动羣众，本着勤儉办企業的精神，利用旧設备，旧厂房，土法上馬、土洋結合地發展壯大起来的。如社营电器厂就是由三个鐘表工人、一个刻字員，在道外市場上买了兩把虎鉗、一个破桌子，利用一間鷄舍当厂房办起来的。經过他們自己的实干苦干巧干，在国营企業的支援下，已發展到五百五十多人，由制造簡單的变压器發展到制造高級的电子听診器，由产品不固定發展到專門为哈尔濱三大动力厂生产电器器材配套的工厂之一，成为哈尔濱市因陋就簡，白手起家發展起来的小型企業的一面紅旗。

三、大帮小，小为大，共同跃进

去冬今春，大厂曾帮助公社办了三十六个工厂。如哈尔濱軸承厂帮助公社建立了六个工厂，国营建成机械厂帮助建成管理区办了一个鏈条厂，有車床、压力、鉋床、銑床、搖臂鑽、鑽眼床設备11台，职工60余名。松江膠合板厂將电線槽車間拿出来交給六順管理区，变成电線槽厂。这样社办工厂与国营大厂之間的关系就極为密切，人們將其形容为“母子关系”、“骨肉至亲”。此外，大厂对社办工厂采取“四包”的办法予以支援。“四包”就是大工厂对承担加工任务的社办工厂包計划、包設备、包材料、包技术。如原来由草袋繩厂轉来的社营衛星軸承厂，經过哈尔濱軸承厂帮助改进机器，按裝設备，供应材料，培养技术力量以及进行日常生产技术指导等，已經把原来打草蔴繩的技术工人，变成制造軸承的电工、車工、磨工、热处理工和裝配工，並且使这个厂成为一个拥有600多名工人、60余台机床，月产五万套軸承的工厂了。

社办工厂对国营大厂的支援是：“积極主动，服务上門”。根1959年統計，在社办工業2,100万元的产值中，为大工業加工服务的就有近1,600万元，佔76%。他們的办法是“三保”，即保証按期完成，保証質量，保証降低成本。如社营衛星軸承厂在母厂——哈尔濱軸承厂生产任务緊急的时候，尽管按常規計算，一个月最多才能完成粗加工三千套軸承，却毫不犹豫地接受了粗加工一万七千套軸承的任务。他們把自己的活全部停下来，經过改进工具，大搞突击，一个月就加工了兩万套軸承，超額完成了任务，有力地支援了母厂。过去大厂有些任务需要到好几个省、县去加工，現在不但在公社內就可解决，既节省时間，又节約开支，而且非常順手。假日大厂需要社办工厂加工急用部件时，社营工厂职工都把它看做光荣的任务来保証完成。

实踐証明，“大帮小，小为大，共同躍进”的新型的社会主义企業之間的关系，在人民公社成立之后，就能更加充分地体現出来。

四、大鬧技术革新和技术革命

兩年来，在社办工業中广泛地开展了大鬧技术革新和技术革命的羣众运动，保証了生产一再躍进，成倍，成十倍，甚至成百倍地不断增長。仅1959年社办工業就創制了設备73台，改进設备43台，改进工具241种，改进操作方法数以千計。如建新机械厂制成各种設备11台，平均比原手工操作提高生产效率10倍。金属鉚焊厂制造的双刀拉口机，提高生产效率30倍。衛星化工厂的职工們敢想敢干，創造了制造乙酸乙脂的簡易工具，保証質量，降低成本一半多，提高生产效率640倍。截至現在，全社社办工業已实現了自动化生产綫8条、自动化單机25台、遙控車間1个、自动化工厂1个、机械化工厂14个、机械化車間18个、企業管理工具改革5种、手工操作改为机械化操作的有315項。机械化半机械程度，社营工業已达90.3%，管理区工業已达70.2%，目前正闊步向全盤机械化和自动化进軍。

公社將日益巩固和壯大，社办工業也將更加枝叶繁茂，茁壯地成長。职工們展望未来生活說：“人民公社更巩固，社办工業大發展，产值产量翻又翻，花色品种样样全，技术文化大提高，文体福利大兴办，劳动愉快生活好，人人躍进齐争先，社办工業花遍地，幸福生活万万年”。

坚持不断革命 從手工操作走向遥控生产

中共哈尔濱市道外人民公社金城五金厂支部

哈尔浜市道外金城五金厂从去年年底到今年三月下旬，短短的三个多月时間里，在基本上手工操作的基础上，实現了机械化和半机械化，并以不断革命的精神，相繼实現了九条生产自动綫和117台單机自动化，出現了两个自动化車間，在自动化的基础上，經职工四晝夜苦战，繼而又实現了一个遙控車間。

目前，这个遙控車間的生产，仅由一个工人通过自动控制台操縱，它能生产出五种七个不同規格的产品。机台無料、断头、發生故障或成品到指定数量时，都能自动停車或通过指示灯和电鈴通知控制台，工人不再直接操縱机器了。

这个車間由手工改变为自动化后，生产工人即由32人減少到7人，实現遙控生产后，又由7人減为2人，生产效率大大提高，收到了大增产还大減人的显著效果。同时产品質量普遍提高，成本不断降低。如發卡生产实現自动化后，質量由优質3級提高到1級，自实現遙控生产后又增强了發卡的彈力；棉条过去冲孔上模易断，常出次品，現自动停車，杜絕了次品，合格率平均由过去85%提高到98～100%；成本平均降低了3%。劳动条件也大大改善了，同时杜絕了人身事故，做到了安全生产。

金城五金厂在仅仅三个月的时間內，从一个手工操作的工厂飞躍到遙控生产，这是在党的正确領导和总路綫的光輝照耀下，以不断革命的精神与各种各样的保守思想进行斗爭的結果；是坚决貫徹两条腿走路的方針，大搞羣众运动的結果。具体經驗是：

1．坚持政治掛帅，以不断革命的思想指导运动不断向前發展。在机械化生产的基础上，向自动化进軍的时候，有人說："我干了十几年，也沒听說發卡、頂針能实現自动化生产，說啥也不信"；在搞遙控生产中，又有人說："我們不懂电工学，也沒看見过遙控生产，怎能搞遙控呢？"支部針对这些思想，展开了层层論應，摆事实、講道理，批判了上述各种想法，提高了职工的認識，統一了思想。在实現机械化的同时，提出了發卡自动綫的要求，并組織工人到沈阳等地参观学習，解决了發卡切料、压弯的技术关鍵，試制成功了單机自动，經过职工刻苦鑽研，进一步实現了發卡生产自动綫。就这样以不断革命的精神，經过职工六十余天的苦战，先后实現了六条生产自动綫。这时，党支部为使技术革新和技术革命运动不断向前發展，及时分析和研究了情况，又向全厂职工提出战斗号召："車間变三变，生产無人看，工人坐沙發，就把活来干，苦干十五天，向党把礼献"。职工立即响应这个号召，提出"天不怕，地不怕，坚决实現遙控化"的口号，經奋战四晝夜，又实現了一个遙控車間。

2．大搞羣众运动，貫徹两条腿走路的方針，突破技术和材料关。去年11月間在全厂职工大会上，党支部提出了以实現發卡、頂針等生产自动綫为主的28項技术革新項目，当即被50名职工一搶而光，在实現机械化、自动化的过程中，遇到了技术、材料等困难問題，职工羣众就利用边角廢料，突破了材料关，如实現發卡自动綫就是职工在廢鉄堆里揀到个鉄輪和鉄軸偏心压座子，又从其他車間找到些旧皮帶角、廢鉄板、鉄棍等併揍起来的。材料解决了，但还沒有精密的車、銑、鉋床来加工部件，工人就想办法用大銼代替車床和鉋床加工；用手搖鑽代替电鑽；沒有正輪砂輪就用倒轉砂輪。在解决技术問題上，充分發揮"土專家"的作用，采取"羣医会診"的办法，如發卡生产自动綫合口工序，試車五次都失敗了，通过"会診"，羣策羣力，突破了技术关。就这样自力更生，土法上馬，在自动化的基础上仅花1,200余元就建成了一个遙控車間。

3．充分运用"三結合"的經驗。在运动發展中，領导干部深入第一綫，采取跟班劳动等办法，書記、厂長亲临現場参加生产，同工人晝夜奋战，及时解决問題，大大鼓舞了职工的干勁。在發揮"土專家"作用的同时，並主动取得哈尔浜工業大学的大力帮助。如在建立遙控車間时，工人姜才和技术員唐秉忠在工業大学的帮助下，解决了断料、机器發生故障，或成品到指定数量自动停車的关鍵問題，因而促进了自动化和遙控生产的实現。

企业管理基础知识講話

第九講　原材料供应和倉庫保管

原材料供应工作的重要性

輕工業企業基本上是加工工業企業，一般都以原材料为劳动对象。因此，千方百計地开源节流，搞好原材料供应工作在輕工業企業有着特殊重要的作用。它是多快好省地發展輕工業的一个关鍵。其中，特别值得提出来的有下列三点：

第一、由于輕工業企業基本上都是以原材料为劳动对象，因而保証原材料供应也就成了發展輕工業生产的基本条件。特别是在最近几年来，由于輕工業基本建設的規模不断扩大，現有輕工業企業的設备潛力不断發揮，和劳动生产率不断提高，上述两方面的生产能力的增長一般地要比原材料的增長速度快得多。因此，不断地扩大原材料来源一直是保証輕工業生产持續躍进的一个关鍵。

第二、由于劳动对象不同，原材料在产品成本中所佔的比重也就不同。在采掘工業中，原材料（主要是輔助材料和燃料）一般只佔成本的百分之十几到二十几。在輕工業企業中，原材料一般佔成本的一半以上，其中某些食品工業企業更佔到百分之八十至九十。因此，合理使用原材料和不断地降低原材料的消耗一直是輕工業企業降低产品成本和为国家工業化积累資金的重要途徑。

第三、在輕工業企業的生产中，节約包含在原材料中的物化劳动有着重大的意义。搞好原材料供应工作，提高原材料的出品率，降低消耗定額，以同样的原材料生产更多更好的产品，是輕工業企業提高劳动生产率的一个重要方面。

原材料供应工作的基本任务和开源节流的几个主要方面

輕工業企業的原材料供应工作，一般是由供应科（股）負責的，这个科（股）不仅負責原材料的供应工作，而且也負責原材料的保管工作。但是，搞好原材料供应工作却是整个企業的任务，而不只是供应科（股）的任务。从整个企業說，原材料供应工作的基本任务大致可归納如下：制訂积極平衡的原材料供应計划，在合理使用和儲备的条件下，千方百計地开源节流，不断地扩大原材料来源，保証按量、按質、按品种（規格）、按期地供应需要，保証生产的順利进行。在第四講（生产技术財务計划）和在后来增加的一个專講（原材料消耗定額）中，我們曾經一般地就制訂原材料供应計划和原材料消耗定額的有关問題作了說明，下面想着重就千方百計地开源节流、不断地扩大原料来源的几个主要方面作一些說明。

（一）建立原料基地，特别是农付原料基地　建立原料基地包括两个方面。一方面是：制訂規划，建立基地，把新建工厂設置在原料产地；另一方面是：在現有工厂附近，按照工厂需要的原料和当地的生产条件来建立基地。这里是从后一方面来說的。从現有經驗看来，建立原料基地的形式一般有下列几种：①帮助人民公社有計划地發展原料生产，签訂供应收購合同；②协助人民公社建厂或組織公社工業（或农付業）为工厂作粗加工或制造半成品（如土草漿、粗制淀粉）；③由工厂在原料产区建立分厂或加工站（如葡萄酒厂的前發酵站）；④由工厂为人民公社从事农付产品加工業务（如飼料加工）；⑤由工厂在农村直接經营或参与經营一部分原料生产，等等。这些形式都必須結合各企業的具体情况灵活应用，有时候也可以几种形式兼而有之。在上述各种形式中，由厂社掛鈎和签訂合同是普遍适用的一个基本形式。

（二）大搞綜合利用　綜合利用原材料是充分利用国家資源，最大限度地發揮原材料效用的一个好办法。很多輕工業企業使用的原料，特别是海水和农产原料，其中含有許多成分，可以同时生产多种产品。以甘蔗为例，除了蔗汁可以制糖以外，蔗渣和制糖过程中产生的廢蜜和濾泥都可用以生产出許多种新的产品，其中不少产品还是重要的化工原料。綜合利用原材料一方面可以增加产值和产量，降低产品成本，提高企業劳动生产率。它是輕工業企業扩大原材料来源、厉行增产节約的一个重要环节，是开展技术革新和技术革命的一个重要方面，也是輕工業企業（特别是食品工業企業）开展多种經营的一个主要内容。另

一方面，綜合利用原材料生产多种多样的产品，也是輕工業企業支援国家建設，加速社会主义建設的一項重要工作。因此，对綜合利用工作必須有全局观点，有些綜合利用的項目虽然对企業本身不一定有利，但却是整个国民經济所需要的，同样必須积極經营。

（三）自产一部分原材料 一方面，它是企業扩大原材料来源，保証輕工業生产持續躍进的一个重要环节。在原料不足的条件下，根据企業的具体条件，自产一部分原材料（如造紙工業企業自产一部分燒碱和漂粉），就可以給主要产品提供更多的原料，促进这些产品的發展。另一方面，它又是企業开展多种經营，从根本上解决原材料来源的一个重要方面。輕工業企業需要的原材料品种、规格繁多，而需要的增長速度又很大，不能亦不应單靠原材料供应部門来解决。根据各个輕工業企業的具体条件，在以原来專業（本行）为主的条件下，大家来搞原材料生产，就可以更多更好地滿足企業的需要，加快輕工業的發展速度。因此，它不仅是解决企業原材料供应不足的一項措施，而且是企業生产經营中必須貫徹的一个原則。

（四）开辟新的原料資源 原料的来源是可以不断扩大的。随着人們思想的解放和生产技术水平的提高，許多从来沒有为輕工業企業利用过的原料可以变为新的原料資源。在一定时期后，这种資源的使用比較广泛了，又可以进一步开辟新的原料資源。在这一方面的發展是沒有限量的。比如說，野生纖維对造紙工業曾經是一种新的資源，但在現在則是相当普遍使用的資源了；而新的纖維資源——無机纖維的利用問題現在又提到議事日程上来了。也有些新的原料資源，直接加工利用还有困难，但是通过加工、改变它的性質和提高質量后則可以大为利用，就应該在企業里搞一些原料加工設备（如棉桿皮脫膠做鞋底），为充分利用这些原料資源創造条件。

（五）合理使用原材料、积極利用代用品 在这一方面，应該从整个国民經济观点着眼，从下列几方面来考虑原材料的合理使用：①以供应比較充裕的原材料来代替供应比較困难的原料，並尽可能防止大材小用，优材劣用的情况（如以非金屬代替金屬，以草类纖維代替木材纖維，以猪皮代牛皮，以非粮食代替粮食等等）；②以国产原材料来代替进口原材料；③以当地能够供应的原材料来代替远地供应的原材料；④以廉价的原材料代替貴价的原材料，等等。在实际确定原材料品种时，还应該首先考虑到保証产品質量的要求和制造这种产品所采用的工艺技术和加工效率，使选用的原材料品种符合优質、高产的要求。总之，在这一方面，既要符合合理使用原材料和积極利用代用品的精神，又要考虑到代用原料的各个方面，全面地貫徹多快好省的原則。

（六）节約原材料的消耗，降低原材料消耗定額 这是輕工業企業在生产过程中节約原材料的一个根本方法，也是在一定的原材料供应条件下，增加輕工業产品生产的一个根本办法。一般說，在这一方面，大致有下列几个門路（其中有些門路不一定适合于所有的輕工業企業，应該結合各个輕工業企業的特点来具体运用）：①改进产品設計（配方）改变用料，規格或用料标准，减少直接加入产品中的原材料的淨重。这一方面的措施应該經过一定的試驗和审定后才能实施；②減少生产过程中的各种損失，降低原材料的消耗，提高原材料的出品率；③提高成品率，減少返工品或廢品損失；④重复利用某些廢水、母液或加工余料（如皂头、膠边等）；⑤組織一条龙用料，減少边角余料，尽可能做到料尽其用（如在搪瓷工厂中將制造臉盆、口杯等大件产品切下来的黑鉄皮料边生产湯匙和供应小五金厂生产發夾、褲鉤等小产品）；等等。

（七）組織回收 某些輕工業产品在經过消費过程后留下的"廢物"，往往可以回收加工，仍旧当作原材料使用。特别是廢紙、廢膠、廢塑料、廢牙膏管等所謂廢料，更是扩大原材料供应的一項大宗資源。此外，其他工厂加工后或社会上廢棄的某些渣滓，如各种爐渣、骨头、廢棉、破鞋底等等，也可以用作輕工業企業的原料。在不少輕工業企業中，还要积極組織蔴袋、酒瓶、木箱、紙箱等包裝材料的回收。这些包裝材料經过一再回收，一般都可以重复利用几次到十几次。

（八）合理調剂、互通有無 輕工業使用的化工和五金原材料，絕大多数都是根据国家計划，通过綜合平衡和訂貨会議来組織供应的。但是，国家計划一般都只規定主要原材料和輔助材料的定額和用量，而不能規定企業所有的原材料用量；再說，計划經过平衡以后，由于生产中出現了新的潛力或薄弱环节，用料的規格和数量也会發生变化。因此，有些原来需要的材料临时变成不需要或者需要減少了，有些原来不需要的原材料却增加了。这就需要通过合理調剂和互通有無来解决，以免造成人为的积压或不足。

应該說明，上述各种开源节流的門路，都不單是簡單的業务組織工作，其中有不少工作还不是一个企業甚至一个部門所能解决的。各个輕工業企業必須在各級党委的統一領导下，在各項工作中，堅持政治掛帅和大搞羣众运动，一方面加强与有关部門的协作，在全国一盤棋的原則下，充分發揮企業的主观能动性；一方面要在企業內部，依靠羣众和發动羣众，建立和貫徹合理的原材料管理和核算制度，並在原材料开源节流工作中走羣众路綫。

（本講未完待續）

报刊評論摘要

輕工业怎样支援农業

支援农業生产、支援农業技术改造，是同輕工業自身的發展密切相关的經济任务，也是輕工業当前头等重要的政治任务。

根据輕工業的特点和农業全面大發展的需要，支援农業应当从以下几方面着手进行：

第一，应当大力增产农村迫切需要的产品，以輕工業的大躍进来促进农業的大躍进。随着工农業生产的發展，今年社会購买力比去年增長很多，增加的絕大部分在农村。輕工業必须大量生产价廉物美的日用品，以滿足农民的要求。特别是有利于农村节約劳动力的产品，如农牧用鹽、陶瓷管道、包裝容器、电器电料、玻璃仪器、車馬挽具、各式車辆、以及縫紉机、綸鞋机、納底机、洗衣机和炊事用具等等，必须坚决完成計划，並且要力爭按照需要，多生产多供应。

第二，所有的輕工業企業，都应当結合当前以"四化"为中心的技术革新、技术革命运动，为农業生产和农業技术改造做几件好事。首先要开展农副产品的綜合利用，把下脚廢料如酒糟、滤泥、廢絲、廢液、皮渣、烟灰等，制成飼料、肥料、农葯供应农村。同时，应当从技术上大力支援周圍农村人民公社修配制造农具、农械，实現各种农副产品加工工具的机械化、半机械化。每个企業至少要为农村人民公社生产一件工具、設备；輕工業机械厂和机修車間，手工業的鉄、木、竹行業，都应当大力生产农業技术改造所需要的大小农具、耕作机械、排灌机械、各种內燃机、馬达、机床等，並赶在农事季节的前面。輕工業企業还要通过技术革新和技术革命，做到增产不增人，力爭增产又減人，以便根据农業季节和紧急需要，抽調劳动力在一定时間內参加农業生产和基本建設，以輕工業的"四化"支援农業。

第三，建立原料基地，是工农業互相支援，共同發展的一种良好的組織形式。凡是以农副产品为原料的輕工業企業，都必须采用厂、社掛鈎，固定协作关系等办法，建立原料基地，並且把原料基地作为輕工業支援农業的基地。一方面，工厂要积極促进农村人民公社以粮为綱，农林牧副渔的全面發展。用种"試驗田"、办小型实驗农場和牧場、建立农業技术研究站等方式，帮助公社培育、繁殖和推广优良品种，改进並提高培植技术，培訓农業技术人才。並且从种子、肥料、資金以及其它生产資料上进行必要的支援。另一方面，工厂有責任帮助原料基地的公社，先一步实現农業技术改造，实現农業生产現代化。首先要抓播种、收割、运輸、加工以至田間管理工具的机械化和半机械化；积極帮助基地公社兴修水利、建設小型水力發电站；广泛利用風力、沼气、畜力来代替人力，从多方面促进农業实現"三化"，把建立原料基地同帮助公社实現农業技术改造結合起来。輕工業本身也应当根据各种农副業生产的特点和需要，开展綜合經营，充分利用資源，合理調整布局。

第四，积極帮助农村人民公社大力發展公社工業。公社工業是支援农業技术改造所不可缺少的地方軍，所有輕工業部門，都应当在国家的計划指导下，帮助农村人民公社貫徹执行因地制宜、就地取材、自力更生、勤儉办企業的方針，积極發展农副产品加工，發展建筑材料的生产。省、区、市輕工業部門和县以上的輕工業企業，都必须协助專区和有条件的县，大办小高爐，大办小机械厂。並且积極建設和充实專区輕工業机械厂，尽快地培养与扩大專、县輕工業简易加工設备的制造和修配力量，力爭能够在每一个專区和較大的县，經过两三年的發展，建成一个粗具規模的小型鋼鉄联合企業，作为武裝县、社工業的基地。在帮助公社發展工業中，要注意以煤、鉄、机械为中心，帶动其他工業的發展，应根据国家加工与公社加工同时並举，粗制加工与精制加工相結合，产地分散加工与适当集中加工相結合的原則，协助公社制訂农副产品加工規划，建立和發展农副产品加工工業，大搞农副产品的綜合利用。对于現有的公社工業，应当組織力量帮助它們大鬧技术革新和技术革命，改进企業管理，突破技术关、經济关。

支援农業是一个全民性运动，輕工業部門必须在党委統一領导和安排下，按照农事季节和抗旱、排澇、防洪、灭虫等各种紧急需要，組織力量支援农業生产、並与工業、农業、商業、交通运輸等各兄弟部門加强联系，密切协作，互相配合，注意綜合利用，組織多种經营，匯成一支支援农業生产和技术改造的大軍，發揮出更大的力量。

（大公报 1960.5.12）



自然通風土煤气爐可能发生那些故障，怎样处理？

潘　公

故障	原因	措施
点不着火	1.爐子管道潮湿，煤气中水蒸汽太多	1.烘干爐子管道
	2.煤气中可燃成份少	2.調整煤层有足够的还原层，並使还原层达到一定的溫度
	3.空气量或煤气量过多	3.調整風門
	4.煤气送不进鍋爐	4.加大抽力，适当調整煤层，检查管道有無堵塞
出口煤气溫度过高	1.燃料层过薄	1.提高燃料层高度
	2.煤层燒穿	2.修补燒穿处
	3.爐内結渣	3.打碎結渣，將渣除去
	4.煤层不匀	4.抓平煤层
	5.煤层搭棚	5.減少空气量
		6.除渣及落实煤层
出口煤气溫度过低	1.煤层过厚	1.降低煤层至合理高度
	2.爐渣排得过多	2.減少排渣
	3.通入空气不足	3.检查爐内有結渣，灰渣层是否太厚，管道是否堵塞或漏气，进行处理
	4.煤的水分高	4.降低煤的水分
	5.爐柵堵塞	5.排灰渣
爐内結渣、結焦	1.爐渣在爐内停留时間过長	1.及时通渣
	2.燃料粘結性大	2.配合粘性小的煤使用多打釬
	3.煤层过厚	3.降低煤
	4.打釬不能全面	4.打釬要全面必要时修改攪火孔
	5.煤的灰份熔点低	5.多打釬，有条件的配掺結渣性小的使用
	6.爐溫量过高	6.加厚煤层，出灰，有条件的可通适当蒸汽
局部燒穿	1.煤层厚薄不匀	1.抓平煤
	2.局部結渣	2.打碎結渣，結渣
	3.煤塊大小分佈不匀	3.儘可能用大小火致相近的煤塊，用元煤时，不要把煤塊集中在一处
爐内和烟道着火	1.漏气	1.修补漏气处，並維持烟道内正压
	2.爐内有燒穿现象	2.采用措施消灭燒穿现象

（大公報 1960.5.12）



怎样防止煤气中毒和爆炸事故

預防煤气中毒

(一)煤气中的一氧化碳、硫化氫和二氧化碳等成分，对人体是有害的。其中以一氧化碳毒性最大，在煤气中含量也最多。这种气体無色無臭，不容易發覚，吸入少量就会头昏，再多就会失去知覚甚至死亡。硫化氫对人体的呼吸器官和眼睛有强烈的刺激作用。二氧化碳过多則会使人窒息。

为了預防煤气中毒应注意以下几点：

①对煤气設备要經常检查，發現漏气及时处理。②煤气設备如設置在厂房內，必須注意通風。③操作人員不要帶口罩。④操作人員在加煤、探火、修理爐体和管道时，应站在上風进行操作。⑤当設备發生故障或停爐时，要把煤气放淨。如須至管道內等处进行清理或修理时，最好先用小动物試一下有無煤气，再进行工作。⑥發現有中毒症狀，应立即將中毒者移至空气新鮮的地方，进行人工呼吸，同时請医生急救。

防止爆炸事故

(二)煤气在一定的条件下（如和空气混合到一定比例，遇有火源或受热到發火点的溫度时），其中的可燃部分就会迅速氧化，使气体驟然膨脹而發生爆炸。

为了預防煤气爆炸，应注意以下几点：

①要經常保持煤气管道內的压力大于外界的压力，並注意管道的严密，以防止空气滲入管道。②在点燃以前，应先用烟气將煤气管道中的空气赶走，在噴咀处放进火源，逐漸通入煤气，不得先放煤气后点火。③煤气發生爐附近禁止放置易燃物品。

（潘公整理）

土煤气发生炉的两种安全装置

土煤气發生爐結構簡單，为了防止爆炸事故，必須設有安全裝置，即在除尘室旁边及輸送管道上裝設安全閥。

通常用的安全閥有两种：

① 膜式安全閥（如圖一）。这种安全閥的特点是佔地小，使用方便，但結構要求較高，在土煤气爐上不常使用。

② 水封式安全閥(如圖二)。这是一种取材方便、構造簡單、灵敏性高的閥門，在土煤气爐中，使用最为普遍。

放空烟囱上設有水封裝置，如果煤气突然發生爆炸，就会將水封蓋頂开，是一种比較簡單可靠的安全裝置。

（潘公整理）

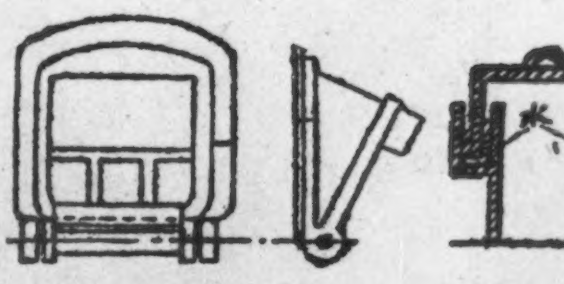


圖 1　膜式安全閥　　圖 2　水封式安全閥

中国轻工业
ZHONGGUO QINGGONGYE
（半月刊）
第 10 期
1960年5月28日出版
每冊定价：0.20 元

編 輯 者：中国輕工業編輯部
（北京市广安門內白广路）
出 版 者：輕 工 業 出 版 社
（北京市广安門內白广路）
本刊代号：2—53

印 刷 者：北京市印刷一厂
总發行处：邮电部北京邮局
訂 購 处：全国各地邮局
代訂代售处：全国各地新华書店